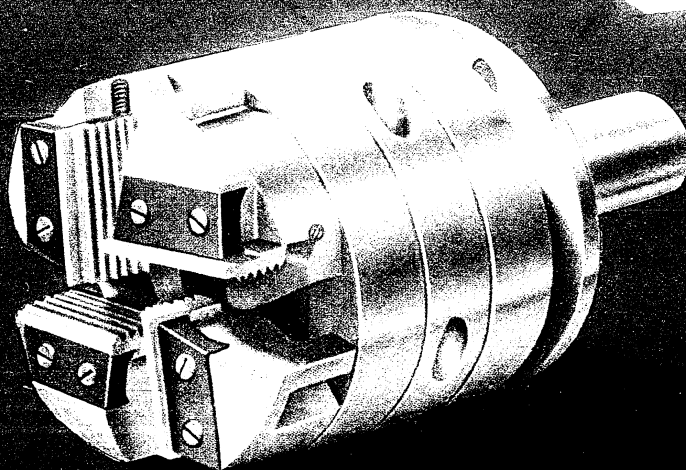


50X1-HUM

Page Denied

Next 8 Page(s) In Document Denied



ВСЕСОЮЗНОЕ ЭКСПОРТНО-ИМПОРТНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ



"СтанкоИмпорт"

СССР · МОСКВА

STAT

STAT

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

THREADCUTTING TOOLS

VSESOJUZNOJE EXPORTNO-IMPORTNOJE OBJEDINENIJE

MOSCOW • USSR

ВСЕСОЮЗНОЕ ЭКСПОРТНО-ИМПОРТНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

Станкоинпорт

СССР • МОСКВА

СОДЕРЖАНИЕ CONTENTS

Поставляемый нами резьбонарезной инструмент изготовлен из лучших сортов стали с соответствующей термической обработкой, что обеспечивает ему «длинную» службу и позволяет работать на высоких скоростях резания.

Инструмент ставится без особых усилий, благодаря чему в отношении резкивых элементов, так и в отношении качества обработки резкивых поверхностей.

We furnish threadcutting tools made of the highest grades of steel, suitably heat-treated. This guarantees excellent tool durability and outstanding performance at high cutting speeds.

These tools comply with all up-to-date requirements as to cutting and clearance angles, as well as, to the quality of finish on the cutting surfaces of the tools.

Машинки Taps

стр.
Page

Машинки резьбы для метрической резьбы	9
Hand taps for Metric thread	9
Машинки резьбы для английской резьбы	17
Hand taps for English thread	17
Машинки резьбы для трубной резьбы	19
Hand taps for pipe thread	19
Машинки резьбы для конусной резьбы	21
Hand taps for automobile thread	21
Машинки резьбы короткого для метрической резьбы	23
Short shank nut taps for Metric thread	23
Машинки резьбы короткого для английской резьбы	25
Short shank nut taps for English thread	25
Машинки резьбы длинного для метрической резьбы	27
Long shank nut taps for Metric thread	27
Машинки резьбы длинного для английской резьбы	35
Long shank nut taps for English thread	35
Машинки резьбы для конусной резьбы	39
Machine taps for Metric thread	39
Машинки резьбы для конусной резьбы	47
Machine taps for English thread	47
Машинки резьбы для конусной резьбы	51
Machine taps for taper thread	51
Машинки резьбы для конусной резьбы	53
Bent shank nut taps	53

Плоские Dies

Плоские резьбы для метрической резьбы	65
Adjustable round split dies, Metric thread	65
Плоские резьбы для английской резьбы	71
Adjustable round split dies, English thread	71
Плоские резьбы для трубной резьбы	73
Adjustable round split dies, pipe thread	73
Плоские резьбы для конусной резьбы	74
Adjustable round split dies, taper thread	74
Плоские резьбы для конусной резьбы	75
Adjustable round split dies, automobile thread	75



Фрезы резьбовые Thread Milling Cutters

Стр.
Page

Фрезы резьбовые гребенчатые насадные Shell type multiple thread milling cutters	79
Фрезы резьбовые гребенчатые концевые Taper shank multiple thread milling cutters	81
Фрезы резьбовые насадные для внутреннего резьбы буровых долгов Shell type multiple thread milling cutters for internal thread of drilling tool joints	83
Фрезы резьбовые насадные для наружной и внутренней резьбы буровых долгов Shell type multiple thread milling cutters for external and internal threads of drilling tool joints	84
Фрезы резьбовые концевые для внутреннего резьбы буровых долгов Taper shank multiple thread milling cutters for internal thread of drilling tool joints	86

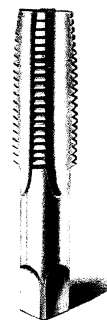
Головки резьбопарные Screw Die Heads

Самостраивающиеся винторезные головки с круглыми гребенками Self-opening die heads with circular chasers	89
Самостраивающиеся резьбопарные головки с тангенциальными пластинами модель РТТ-1 Self-opening die head with tangential chasers, type RGT-1	104
Самостраивающиеся резьбопарные головки с тангенциальными пластинами модель РТТ-2 Self-opening die head with tangential chasers, type RGT-2	106
Муфтопарные патроны с круглыми гребенками Coupling threading die heads with circular chasers	107
Трубопарные патроны с круглыми гребенками Pipe threading die heads with circular chasers	124
Муфтопарные патроны Coupling boring heads	132

Стандарты и допуски Standards and Tolerances

Допуски метчиков для метрической резьбы Tolerances on taps for Metric thread	146
Допуски метчиков для дюймовой резьбы Tolerances on taps for English thread	150
Допуски и размеры профиля резьбовых фрез Tolerances and dimensions of multiple thread milling cutters	152
Резьба метрическая основная по ГОСТ НКТП 94 Metric thread according to OST NKTP 94	154
Резьба метрическая основная по ГОСТ НКТП 32 Metric thread according to OST NKTP 32	155
Резьба метрическая, 1-й мелкий по ГОСТ НКТП 271 Metric fine thread, series 1 according to OST NKTP 271	156
Резьба метрическая, 2-й мелкий по ГОСТ НКТП 272 Metric fine thread, series 2 according to OST NKTP 272	158
Резьба метрическая, 3-й мелкий по ГОСТ НКТП 4120 Metric fine thread, series 3 according to OST NKTP 4120	160
Резьба дюймовая по ГОСТ НКТП 1361 English thread according to OST NKTP 1260	162
Резьба трубная цилиндрическая по ГОСТ НКТП 266 Straight pipe thread according to OST NKTP 266	163
Резьба коническая по ГОСТ 6111-52 Taper thread according to GOST 6111-52	164

МЕТЧИКИ



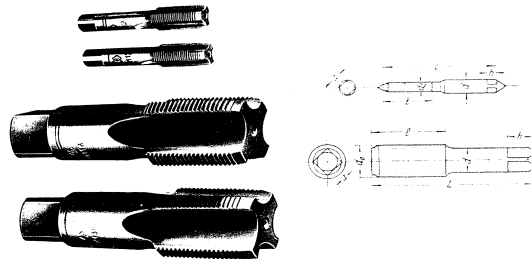
TAPS



МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ
(по ГОСТ 1602-43)
HAND TAPS
(acc. to GOST 1602-43)

для метрической резьбы по ГОСТ НКТП 32 и 94
for Metric thread acc. to OST NKTP 32 and 94

Материал: углеродистая сталь
Material: carbon steel



Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_p	Шаг резьбы Pitch P	Размеры в мм Dimensions in mm				
		L	l	d	a	h
2	0,4	35	14	3	2,4	5
2,3	0,4	35	14	3	2,4	5
2,6	0,45	38	16	3	2,4	5
3	0,5	40	16	4	3	6
4	0,7	45	18	5	3,8	7
5	0,8	50	20	6	4,9	8
6	1	50	20	6	4,9	8
8	1,25	60	25	6	4,9	8
10	1,5	60	25	7,5	6,2	9
12	1,75	70	30	9	7	10
14	2	75	35	10,5	8	11
16	2	80	35	12,5	10	13
18	2,5	90	40	14	11	14
20	2,5	90	40	16	12	15
22	2,5	95	40	18	14,5	17
24	3	100	45	19	14,5	17
27	3	105	45	22	18	21
30	3,5	115	50	24	18	21
36	4	130	55	28	22	25
42	4,5	145	60	34	26	29
48	5	160	65	38	29	32



1. Допуски резьбы метчиков — по ГОСТ ВКС 7217.
2. Метчики диаметром до 8 мм вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. Значения диаметров хвостов d для метчиков с накатанной резьбой и для метчиков, изготовленных из калиброванного металла, могут изменяться.
4. Метчики изготавливаются в двух- и трехкомплектном исполнении.
5. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой Н.
6. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
7. Обозначение метчика I (чернового), входящего в комплект из трех метчиков, для метрической резьбы диаметром $d = 24$ мм, с шагом $s = 3$ мм:

Метчик 3-I-M24×3 ГОСТ 1602-43.

То же метчика II (среднего):

Метчик 3-II-M24×3 ГОСТ 1602-43.

То же метчика III (чистового) степени точности Н:

Метчик 3-III-M24×3 Н ГОСТ 1602-43.

То же для всего комплекта из 3-х метчиков:

Метчики 3-M24×3 Н ГОСТ 1602-43.

То же для комплекта из 2-х метчиков степени точности Е:

Метчики 2-M24×3 Е ГОСТ 1602-43.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217.

2. Taps up to 8 mm diameter inclusive can be manufactured with external centers.

3. Values of the shank diameter d for taps with rolled thread and for taps manufactured of calibrated rod are subject to change.

4. Taps are manufactured in sets of two or three taps.

5. Cut thread taps are furnished in two degrees of accuracy:

- a) precision cut thread taps, marked with the letter E;
- b) commercial cut thread taps, marked with the letter H.

6. Standard taps are manufactured right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.

7. Designation of the taper tap of a set of 3 taps for Metric thread with diameter $d_s = 24$ mm and pitch $s = 3$ mm:

Tap 3-I-M24×3 GOST 1602-43.

Ditto for the plug tap:

Tap 3-II-M24×3 GOST 1602-43.

Ditto for the bottoming tap with degree of accuracy H:

Tap 3-III-M24×3 H GOST 1602-43.

Ditto for the complete set of 3 taps:

Taps 3-M24×3 H GOST 1602-43.

Ditto for the complete set of 2 taps with degree of accuracy E:

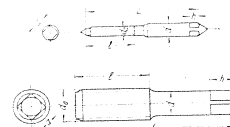
Taps 2-M24×3 E GOST 1602-43.

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ (по ГОСТ НКТМ 20128-39)

HAND TAPS (acc. to OST NKTM 20128-39)

для мелкой метрической резьбы, 1-й и 2-й мелкая
по ГОСТ НКТП 271
for Metric fine thread, series 1 acc. to OST NKTP 271

Материал: углеродистая сталь
Material: carbon steel



Номинальный диаметр, мм Nominal thread diameter, mm d_s	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm				
		L	l	d	a	h
3	0,35	40	16	4	3	6
3,5	0,35	40	16	4	3	6
4	0,5	45	18	5	3,8	7
5	0,5	50	20	6	4,9	8
6	0,75	50	20	6	4,9	8
8	1	60	25	6	4,9	8
10	1	60	25	8	6,2	9
12	1,25	70	30	9,5	8	11
14	1,5	70	30	11	9	12
16	1,5	75	30	13	10	13
18	1,5	85	35	14	11	14
20	1,5	85	35	16	12	15
22	1,5	90	35	18	14,5	17
24	2	95	40	20	16	19
27	2	100	40	22	18	21
30	2	110	45	24	18	21
33	2	115	45	26	20	23
36	3	130	55	28	22	25
39	3	135	55	32	24	27
42	3	145	60	34	26	29
45	3	150	60	36	29	32
48	3	160	65	38	29	32
52	3	165	65	42	32	35



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217.
2. Метчики диаметром 6 мм могут изготавливаться с шейкой между рабочей частью и хвостом.
3. Метчики диаметром до 8 мм вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
4. Значения диаметров хвостов d для метчиков с накатанной резьбой и для метчиков, изготовленных из калиброванного металла, могут изменяться.
5. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
6. Комплект метчиков состоит из двух штук: черного и чистового метчиков.
7. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой Н;
8. Обозначение метчика I (чернового) для мелкой метрической резьбы диаметром $d_0 = 16$ мм, шаг $s = 1,5$ мм, степень точности Е.
 Метчик I Е 16×1,5 ОСТ НКМТ 20128-39.
 То же для метчика II (чистового):
 Метчик II Е 16×1,5 ОСТ НКМТ 20128-39.
 То же для комплекта метчиков:
 Метчики Е 16×1,5 ОСТ НКМТ 20128-39.

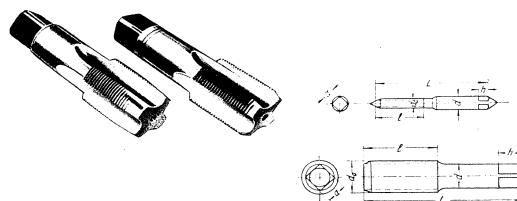
1. For thread tolerances of the taps see OST VKS 7217.
2. Taps of 6 mm diameter can be manufactured with a neck between the working part and the shank of the tap.
3. Taps up to 8 mm diameter inclusive can be manufactured with external centers.
4. Values of the shank diameter d for taps with rolled threads and for taps manufactured of calibrated rod are subject to change.
5. Standard taps are manufactured right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
6. A set consists of two taps—taper and bottoming.
7. Cut thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - b) commercial cut thread taps, marked with the letter H.
8. Designation of the taper tap for fine Metric threads with diameter $d_0 = 16$ mm, pitch $s = 1.5$ mm and degree of accuracy E:
 Tap I E 16×1.5 OST NKMT 20128-39.
 Ditto for the bottoming tap:
 Tap II E 16×1.5 OST NKMT 20128-39.
 Ditto for the complete set:
 Taps E 16×1.5 OST NKMT 20128-39.

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ (по ОСТ НКМТ 20128-39)

HAND TAPS
(acc. to OST NKMT 20128-39)

для мелкой метрической резьбы, 2-я мелкая по ОСТ НКТП 272
for Metric fine thread, series 2 acc. to OST NKTP 272

Материал: углеродистая сталь
Material: carbon steel



Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_0	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm				
		L	l	d	a	h
6	0,5	45	16	6	4,9	8
7	0,5	45	16	5,5	4,3	7
8	0,75	55	20	6	4,9	8
9	0,75	55	20	7	5,5	8
10	0,75	55	20	8	6,2	9
11	0,75	55	20	9	7	10
12	1	65	25	9,5	8	11
14	1	65	25	11	9	12
16	1	70	25	13	10	13
18	1	80	30	14	11	14
20	1	80	30	16	12	15
22	1	85	30	18	14,5	17
24	1,5	90	35	20	16	19
27	1,5	95	35	22	18	21
30	1,5	105	40	24	18	21
33	1,5	110	40	26	20	23
36	2	120	45	28	22	25
39	2	125	45	32	24	27
42	2	135	50	34	26	29
45	2	140	50	36	29	32
48	2	150	55	38	29	32
52	2	155	55	42	32	35



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217.
2. Метчики диаметром 6 мм могут изготавливаться с шейкой между рабочей частью и хвостом, а также с обратными центрами.
3. Значения диаметров хвостов d для метчиков с накатанной резьбой и для метчиков, изготовленных из калиброванного металла, могут изменяться.
4. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
5. Комплект метчиков состоит из двух штук: чернового и чистового метчиков.
6. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой Н.
7. Обозначение метчика I (чернового) для мелкой метрической резьбы диаметром $d_s = 27$ мм, шаг $s = 1,5$ мм, степень точности Е: Метчик I Е 27×1,5 ОСТ НКТМ 20128-39.
То же для метчика II (чистового): Метчик II Е 27×1,5 ОСТ НКТМ 20128-39.
То же для комплекта метчиков: Метчики Е 27×1,5 ОСТ НКТМ 20128-39.

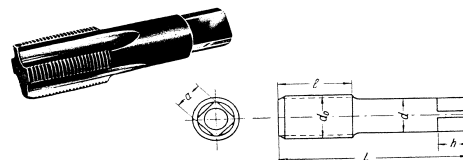
1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217.
2. Taps of 6 mm diameter can be manufactured with a neck between the working part and the shank, as well as with external centers.
3. Values of the shank diameter d for taps having rolled thread and for taps manufactured of calibrated rod are subject to change.
4. Standard taps are manufactured right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
5. A set consists of two taps—taper and bottoming.
6. Cut thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - b) commercial cut thread taps, marked with the letter H.
7. Designation of the taper tap for fine Metric thread with diameter $d_s = 27$ mm, pitch $s = 1.5$ mm and degree of accuracy E: Tap I E 27×1.5 OST NKTM 20128-39.
Ditto for the bottoming tap: Tap II E 27×1.5 OST NKTM 20128-39.
Ditto for the complete set: Tap E 27×1.5 OST NKTM 20128-39.

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ (по ОСТ НКТМ 20128-39)

HAND TAPS (acc. to OST NKTM 20128-39)

для мелкой метрической резьбы, 3-я мелкая по ОСТ НКТП 4120
for Metric fine thread, series 3 acc. to OST NKTP 4.20

Материал: углеродистая сталь
Material: carbon steel



Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_s	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm				
		L	l	d	a	h
8	0,5	50	16	6	4,9	8
9	0,5	50	16	7	5,5	8
10	0,5	50	16	8	6,2	9
11	0,5	50	16	9	7	10
12	0,75	60	20	9,5	8	11
14	0,75	60	20	11	9	12
16	0,75	65	20	13	10	13
18	0,75	75	25	14	11	14
20	0,75	75	25	16	12	15
22	0,75	80	25	18	14,5	17
24	1	85	30	20	16	19
27	1	90	30	22	18	21
30	1	100	35	24	18	21
33	1	105	35	26	20	23
36	1,5	115	40	28	22	25
39	1,5	120	40	32	24	27
42	1,5	130	45	34	26	29
45	1,5	135	45	36	29	32
48	1,5	145	50	38	29	32
52	1,5	150	50	42	32	35



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217.
2. Значения диаметров хвостов d для метчиков с накатанной резьбой и для метчиков, изготовленных из калиброванного металла, могут изменяться.
3. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
4. Комплект метчиков состоит из двух штук: черного и чистового метчиков.
5. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой Н.
6. Обозначение метчика I (чернового) для мелкой метрической резьбы диаметром $d_s = 22$ мм, шаг $s = 0,75$ мм, степень точности Е:
 Метчик I Е 22×0,75 ОСТ НКТИ 20128-39.
 То же для метчика II (чистового):
 Метчик II Е 22×0,75 ОСТ НКТИ 20128-39.
 То же для комплекта метчиков:
 Метчики Е 22×0,75 ОСТ НКТИ 20128-39.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217.
2. Values of the shank diameter d for taps with rolled thread and for taps manufactured of calibrated rod are subject to change.
3. Standard taps are manufactured right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
4. A set consists of two taps—taper and bottoming.
5. Cut thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - b) commercial cut thread taps, marked with the letter H.
6. Designation of the taper tap for Metric fine thread with diameter $d_s = 22$ mm, pitch $s = 0.75$ mm and degree of accuracy E:
 Tap I E 22×0.75 OST NKTM 20128-39.
 Ditto for the bottoming tap:
 Tap II E 22×0.75 OST NKTM 20128-39.
 Ditto for the complete set:
 Taps E 22×0.75 OST NKTM 20128-39.

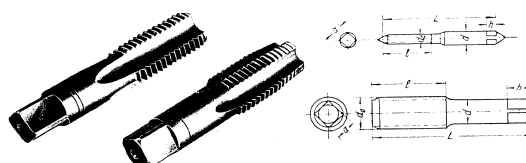
МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ (по ГОСТ 1603-43)

HAND TAPS

(acc. to GOST 1603-43)

для дюймовой резьбы по ОСТ НКТИ 1260
for English thread acc. to OST NKTP 1260

Материал: углеродистая сталь
Material: carbon steel



Номинальный диаметр резьбы Nominal thread diameter		Число зубов на 1"	Размеры в мм Dimensions in mm				
в дюймах in inches	в мм in mm		L	l	d	a	h
$1/16$	6,350	20	50	20	6,5	4,9	8
$1/8$	7,938	18	60	25	6	4,9	8
$3/16$	9,525	16	60	25	7	5,5	8
$1/4$	12,700	12	70	30	9	7	10
$5/16$	15,875	11	80	35	12,5	10	13
$3/8$	19,050	10	90	40	15	12	15
$7/16$	22,225	9	95	40	18	14,5	17
$1/2$	25,400	8	105	45	20	16	19
$5/8$	28,575	7	115	50	22	18	21
$3/4$	31,750	7	120	50	26	20	23
$7/8$	33,100	6	135	55	32	24	27
$1 1/8$	44,450	5	150	60	36	29	32
2	50,800	4,5	165	65	42	32	35

1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7218.
2. Метчики диаметром до $5/16$ " вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. Значения диаметров хвостов d для метчиков с накатанной резьбой и для метчиков, изготовленных из калиброванного металла, могут изменяться.
4. Метчики изготавливаются в двух- и трехкомплектном исполнении.



5. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:

- повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
- обычной точности, обозначаемые буквой Н.

6. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.

7. Обозначение метчика I (чернового), входящего в комплект из трех метчиков для дюймовой резьбы диаметром $d = 3/4''$:

Метчик 3-I- $3/4''$ ГОСТ 1603-43.

То же метчика II (среднего):

Метчик 3-II- $3/4''$ ГОСТ 1603-43.

То же метчика III (чистового) степени точности Е:

Метчик 3-III- $3/4''$ Е ГОСТ 1603-43.

То же для всего комплекта из 3-х метчиков:

Метчики 3- $3/4''$ Е ГОСТ 1603-43.

То же для комплекта из двух метчиков степени точности Е:

Метчики 2- $3/4''$ Е ГОСТ 1603-43.

- For thread tolerances on taps see OST VKS 7218.
- Taps up to $5/16''$ diameter inclusive can be manufactured with external centers.
- Values of the shank diameter d for taps having rolled thread and for taps manufactured of calibrated rod are subject to change.
- A set consists of either two or three taps.
- Cut thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - commercial cut thread taps, marked with the letter H.
- Standard taps are manufactured right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
- Designation of the taper tap of a set of three taps for English thread with diameter $d_0 = 3/4''$:

Tap 3-I- $3/4''$ ГОСТ 1603-43.

Ditto for the plug tap:

Tap 3-II- $3/4''$ ГОСТ 1603-43.

Ditto for the bottoming tap, degree of accuracy E:

Tap 3-III- $3/4''$ Е ГОСТ 1603-43.

Ditto for the complete set of 3 taps:

Taps 3- $3/4''$ Е ГОСТ 1603-43.

Ditto for a set of two taps, degree of accuracy E:

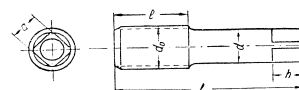
Taps 2- $3/4''$ Е ГОСТ 1603-43.

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ (по OST НКМ 4094)

HAND TAPS (acc. to OST NKМ 4094)

для трубной резьбы по OST НКТП 266
for pipe thread acc. to OST NKTP 266

Материал: углеродистая сталь
Material: carbon steel



Обозначение размера резьбы в дюймах Designation of thread size in inches	d_0 в мм in mm	Число зубов на 1" Threads per inch	Размеры в мм Dimensions in mm				
			L	l	d	a	h
$1/4$	13,158	19	65	30	11	9	12
$3/8$	16,663	19	70	30	14	11	14
$1/2$	20,956	14	80	35	18	14,5	17
$3/4$	26,442	14	85	35	22	18	21
1	33,250	11	95	40	26	20	23
$1 1/4$	41,912	11	100	40	32	24	27
$1 1/2$	47,805	11	105	40	38	29	32
$1 3/4$	53,748	11	115	45	42	32	35
2	59,616	11	120	45	50	39	42
$2 1/2$	75,187	11	130	50	60	49	52
3	87,887	11	140	50	65	49	52



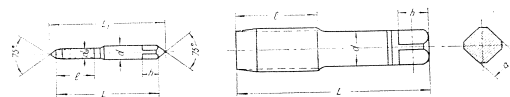
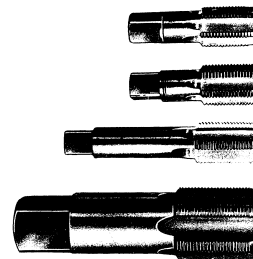
1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7218.
2. Комплект метчиков состоит из двух штук: черного и чистового метчиков.
3. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой Н.
4. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
5. Обозначение комплекта метчиков для трубной резьбы диаметром $d_o = 1\frac{1}{2}$ " степени точности Н: Метчики Н $1\frac{1}{2}$ " труб. ОСТ НКМ 4094.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7218.
2. A set consists of two taps—taper and bottoming.
3. Cut thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - b) commercial cut thread taps, marked with the letter H.
4. Standard taps are manufactured right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
5. Designation of a set of hand taps for pipe thread with diameter $d_o = 1\frac{1}{2}$ ", degree of accuracy H: Taps H $1\frac{1}{2}$ " pipe OST NKM 4094.

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ (по нормам завода изготовителя)

HAND TAPS (acc. to Maker's Standard) для автомобильной резьбы for automobile thread

Материал: углеродистая сталь
Material: carbon steel



Номинальный диаметр резьбы в дюймах Nominal thread diameter in inches d_o	Число ниток на 1" Threads per inch	Размеры в мм Dimensions in mm				
		Шаг резьбы Pitch s	L	l	d	h
$\frac{1}{16}$	32	0,794	40	16	4	3
$\frac{1}{8}$	32	0,794	45	18	5	3,8
$\frac{3}{16}$	32	0,794	45	18	5	3,8
$\frac{1}{4}$	24	1,058	45	18	5	3,8
$\frac{1}{2}$	28	0,907	50	20	6,5	4,9
$\frac{3}{4}$	20	1,27	50	20	6,5	4,9
$\frac{1}{2}$ и $\frac{3}{4}$ лев.	24	1,058	60	25	6	4,9
$\frac{1}{2}$ и $\frac{3}{4}$ б.	24	1,058	60	25	6	4,9
$\frac{3}{8}$	18	1,411	60	25	7	5,5
$\frac{3}{8}$	24	1,058	60	25	7	5,5



Продолжение

Continued

Номинальный диаметр резьбы в дюймах Nominal thread diameter in inches d_o	Число ниток на 1" Threads per inch	Размеры в мм Dimensions in mm					
		Шаг резьбы pitch s	L	l	d	a	h
$3/8$	16	1,588	60	25	7	5,5	8
$7/16$	20	1,27	60	25	8,5	7	10
$1/2$	13	1,954	70	30	9	7	10
$5/8$	20	1,27	70	30	9	7	10
$9/16$	20	1,27	75	35	10,5	8	11
$5/8$	18	1,411	75	35	10,5	8	11
$3/4$	18	1,411	80	35	12,5	10	13
$7/8$	11	2,309	80	35	12,5	10	13
$1 1/16$	16	1,588	80	35	15	12	15
$1 1/4$	16	1,583	90	40	15	12	15
$1 1/2$	10	2,54	90	40	15	12	15
$1 3/4$	18	1,411	95	40	18	14,5	17
2	9	2,822	95	40	18	14,5	17
$2 1/8$	8	3,176	105	45	20	16	19
$2 1/4$	14	1,814	105	45	20	16	19

1. Допуски резьбы метчиков — по нормам завода.
2. Метчики изготавливаются комплектами из двух штук.
3. Метчики размером до $1/4$ " вкл. изготавливаются с обратными центрами.
4. Обозначение метчика для автомобильной резьбы диаметром $d_o = 5/8$ " с числом ниток 11 на 1":
Метчик авт. $5/8 \times 11$ нормаль завода.

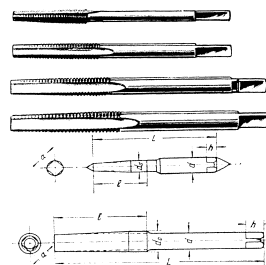
1. Tolerances for the tap thread are acc. to Maker's Standard.
2. A set consists of two taps.
3. Taps up to $1/4$ " diameter inclusive are furnished with external centers.
4. Designation of a tap for automobile thread, diameter $d_o = 5/8$ " with 11 threads per 1":
Auto tap $5/8 \times 11$ Maker's Standard.

МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ КОРОТКИЕ (по ГОСТ В-1604-42)

SHORT SHANK NUT TAPS (acc. to GOST B-1604-42)

для метрической резьбы по ОСТ НКТП 32 и 94,
с нешлифованным профилем резьбы
for Metric thread acc. to OST NKTP 32 and 94, cut-thread

Материал: углеродистая сталь
Material: carbon steel



НОМИНАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР РЕЗЬБЫ, мм Nominal thread diameter, mm d_o	Шаг резьбы Pitch s	РАЗМЕРЫ В ММ Dimensions in mm				
		L	l	d	a	h
3	0,5	40	12	4	3	6
4	0,7	50	15	5	3,8	7
5	0,8	55	16	6	4,9	8
6	1	60	20	6	4,9	8
8	1,25	75	25	6	4,9	8
10	1,5	85	30	7,5	6,2	9
12	1,75	110	35	9	7	10
14	2	120	40	10,5	8	11
16	2	120	40	12,5	10	13
18	2,5	125	50	14	11	14
20	2,5	135	50	16	12	15
22	2,5	145	50	18	14,5	17
24	3	150	60	19	14,5	17
27	3	160	60	22	18	21
30	3,5	170	70	24	18	21
36	4	180	75	28	22	25
42	4,5	190	85	34	26	29
48	5	200	95	38	29	32



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217.
2. Значения диаметров хвостов d для метчиков с накатанной резьбой и для метчиков, изготовленных из калиброванного металла, могут изменяться.
3. Метчики диаметром до 10 мм вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
4. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
5. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой Н.
6. Обозначение гаечного короткого метчика для метрической резьбы диаметром $d_o = 12$ мм, шаг $s = 1,75$ мм, степень точности Н. Метчик М 12×1,75 Н ГОСТ В-1604-42.

1. Tap thread tolerances are acc. to OST VKS 7217.
2. Values of the shank diameter d for taps with rolled thread and for taps manufactured of calibrated rods are subject to change.
3. Taps up to 10 mm diameter inclusive can be manufactured with external centers.
4. Standard taps are manufactured right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
5. Cut thread taps are furnished in two degrees of accuracy:
 - a) precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - b) commercial cut thread taps, marked with the letter H
6. Designation of a short shank nut tap for Metric thread with diameter $d_o = 12$ mm, pitch $s = 1.75$ and degree of accuracy H: Tap M12×1.75 H GOST B-1604-42.



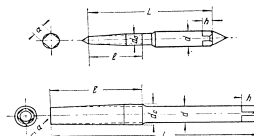
МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ КОРОТКИЕ (по ГОСТ В-1605-42)

SHORT SHANK NUT TAPS (acc. to GOST B-1605-42)

для дюймовой резьбы по ОСТ НКТП 1260,
с нешлифованным профилем резьбы
for English thread acc. to OST NKTP 1260, cut thread

Материал: углеродистая сталь

Material: carbon steel



Номинальный диаметр резьбы Nominal thread diameter d_o		Число зубов на 1"	Размеры в мм Dimensions in mm				
в дюймах in inches	в мм in mm		L	l	d	a	h
$1/8$	6,350	20	65	25	6,5	4,9	8
$3/16$	7,938	18	80	30	6	4,9	8
$1/4$	9,525	16	90	35	7	5,5	8
$5/16$	12,700	12	100	40	9	7	10
$3/8$	15,875	11	120	45	12,5	10	13
$7/16$	19,050	10	135	50	15	12	15
1	22,225	9	145	50	18	14,5	17
$1 1/8$	25,400	8	160	60	20	16	19
$1 1/4$	28,575	7	165	65	22	18	21
$1 3/8$	31,750	7	165	65	26	20	23
$1 1/2$	38,100	6	175	75	32	24	27
$1 3/4$	44,450	5	195	95	36	29	32
2	50,800	4,5	200	100	42	32	35



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7218.
2. Значения диаметров хвостов для метчиков с накатанной резьбой и для метчиков, изготовленных из калиброванного металла, могут изменяться.
3. Метчики диаметром до $\frac{3}{8}$ " вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
4. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
5. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой Н.
6. Обозначение гаечного короткого метчика для дюймовой резьбы диаметром $d_0 = 1\frac{3}{4}$ ", степень точности Н:
Метчик $1\frac{3}{4}$ " Н ГОСТ В-1605-42.

1. Tap thread tolerances are acc. to OST VKS 7218.
2. Values of the shank diameter for taps with rolled thread and for taps manufactured of calibrated rod are subject to change.
3. Taps up to $\frac{3}{8}$ " diameter inclusive can be manufactured with external centers.
4. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
5. Cut thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - b) commercial cut thread taps, marked with the letter H.
6. Designation of a short shank nut tap for English threads with diameter $d_0 = 1\frac{3}{4}$ " and degree of accuracy H:
Tap $1\frac{3}{4}$ " H GOST B-1605-42.

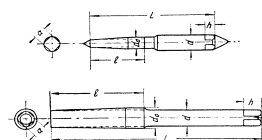
МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ ДЛИННЫЕ (по ГОСТ В-1606-42)

LONG SHANK NUT TAPS (acc. to GOST B-1606-42)

для метрической резьбы по ОСТ НКТП 32 со шлифованным профилем резьбы.

for Metric thread acc. to OST NKTP 32, ground thread

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_0	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm				
		L	l	d	a	h
6	1	120	20	4,5	3,4	6
8	1,25	135	25	6	4,9	8
10	1,5	150	30	7,5	6,2	9
12	1,75	180	35	9	7	10
14	2	195	40	10,5	8	11
16	2	210	40	12,5	10	13
18	2,5	240	50	14	11	14
20	2,5	250	50	16	12	15
22	2,5	270	50	18	14,5	17
24	3	290	60	19	14,5	17
27	3	300	60	22	18	21
30	3,5	310	70	24	18	21
36	4	330	75	28	22	25
42	4,5	350	85	34	26	29
48	5	370	95	38	29	32



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217.
2. Метчики диаметром до 10 мм вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. По специальному заказу могут быть изготовлены метчики с более длинным или более коротким хвостом, а также с иной формой конца (лопатка, фаска, канавка и т. п.).
4. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
5. Метчики со шлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой С;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой D.
6. Метчики диаметром свыше 10 мм изготавливаются сварными.
7. Для повышения стойкости, метчики подвергаются цинкованию.
8. Обозначение гаечного длинного метчика для метрической резьбы диаметром $d_o = 22$ мм, шаг $s = 2,5$ мм, степень точности D: Метчик М 22×2,5 D ГОСТ В-1606-42.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217.
2. Taps up to 10 mm diameter inclusive can be manufactured with external centers.
3. On special order taps can be manufactured with longer or shorter shanks. The shank end may be made in any desirable form—tang, groove, chamfer, etc.
4. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
5. Ground thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision ground thread taps, marked with the letter C;
 - b) commercial ground thread taps, marked with the letter D.
6. Taps from 10 mm diameter and up are jam welded.
7. The taps are cyanided to increase their durability.
8. Designation of a long shank nut tap for Metric thread with $d_o = 22$ mm, pitch $s = 2.5$ mm and degree of accuracy D: Tap M 22×2.5 D GOST B-1606-42.

МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ ДЛИННЫЕ (по ГОСТ В-1606-42)

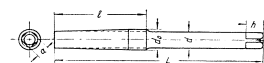
LONG SHANK NUT TAPS (acc. to GOST B-1606-42)

для метрической резьбы по ОСТ НКТП 32, с нешлифованным профилем резьбы

for Metric thread acc. to OST NKTP 32, cut thread

Материал: углеродистая сталь

Material: carbon steel



Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_o	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm				
		L	l	d	a	h
6	1	120	20	4,5	3,4	6
8	1,25	135	25	6	4,9	8
10	1,5	150	30	7,5	6,2	9
12	1,75	180	35	9	7	10
14	2	195	40	10,5	8	11
16	2	210	40	12,5	10	13
18	2,5	240	50	14	11	14
20	2,5	250	50	16	12	15
22	2,5	270	50	18	14,5	17
24	3	290	60	19	14,5	17
27	3	300	60	22	18	21
30	3,5	310	70	24	18	21
36	4	330	75	28	22	25
42	4,5	350	85	34	26	29
48	5	370	95	38	29	32



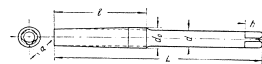
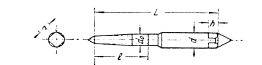
1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217.
2. Метчики диаметром до 10 мм вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. По специальному заказу могут быть изготовлены метчики с более длинными или более короткими хвостами, а также с иной формой конца (лопатка, фаска, канавка и т. п.).
4. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
5. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой Н.
6. Обозначение гаечного длинного метчика для метрической резьбы диаметром $d_o = 22$ мм, шаг $s = 2,5$ мм, степень точности Н:
Метчик М 22×2,5 Н ГОСТ В-1606-42.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217.
2. Taps up to 10 mm diameter inclusive can be manufactured with external centers.
3. Taps with longer or shorter shanks can be manufactured on special order. The shank end may be made in any desirable form—tang, groove, chamfer, etc.
4. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
5. Cut thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - b) commercial cut thread taps, marked with the letter H.
6. Designation of a long shank nut tap for Metric thread, $d_o = 22$ mm, pitch $s = 2.5$ mm and degree of accuracy H:
Tap M 22×2.5 H GOST B-1606-42.

МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ ДЛИННЫЕ
(по ОСТ НКТП 20130-39)
LONG SHANK NUT TAPS
(acc. to OST NKTP 20130-39)

для мелкой метрической резьбы, 1-я мелкая по ОСТ НКТП 271, со шлифованным профилем резьбы
for Metric fine thread, series 1 acc. to OST NKTP 271, ground thread

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_o	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm				
		L	l	d	a	h
6	0,75	100	20	4,5	3,4	6
8	1	115	25	6	4,9	8
10	1	125	25	8	6,2	9
12	1,25	155	35	9,5	8	11
14	1,5	165	40	11	9	12
16	1,5	180	40	13	10	13
18	1,5	195	40	14	11	14
20	1,5	205	40	16	12	15
22	1,5	215	40	18	14,5	17
24	2	245	55	20	16	19
27	2	255	55	22	18	21
30	2	255	55	24	18	21
33	2	255	55	26	20	23



Продолжение

Continued

Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_0	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm				
		L	l	d	a	h
36	3	280	80	28	22	25
39	3	280	80	32	24	27
42	3	290	80	34	26	29
45	3	290	80	36	29	32
48	3	290	80	38	29	32
52	3	290	80	42	32	35

1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217.
2. Метчики диаметром до 10 мм вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. По специальному заказу могут быть изготовлены метчики с более длинным или более коротким хвостом, а также с иной формой конца (лопатка, фаска, канавка и т. п.).
4. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
5. Метчики со шлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - a) повышенной точности, обозначаемые буквой С;
 - b) обычной точности, обозначаемые буквой D.
6. Метчики диаметром свыше 10 мм изготавливаются сварными.
7. Для повышения стойкости метчики подвергаются цинкованию.
8. Обозначение гаечного длинного метчика для мелкой метрической резьбы со шлифованным профилем диаметром $d_0 = 22$ мм, шаг $s = 1,5$ мм, степень точности D:

Метчик 22×1,5 D ОСТ НКТМ 20130-39.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217.
2. Taps up to 10 mm diameter inclusive can be manufactured with external centers.
3. Taps with longer or shorter shanks can be manufactured on special order. The shank end may be made in any desirable form—tang, groove, chamfer, etc.
4. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
5. Ground thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision ground thread taps, marked with the letter C;
 - b) commercial ground thread taps, marked with the letter D.
6. Taps 10 mm diameter and above are jam welded.
7. The taps are cyanided to increase their durability.
8. Designation of a long shank nut tap for Metric fine thread with $d_0 = 22$ mm, pitch $s = 1,5$ ground thread and degree of accuracy D:

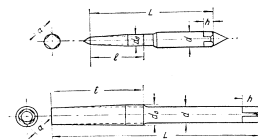
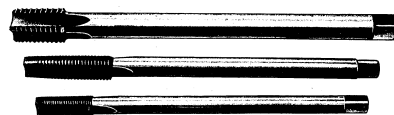
Tap 22×1.5 D OST NKTM 20130-39.

МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ ДЛИННЫЕ (по ОСТ НКТМ 20130-39)

LONG SHANK NUT TAPS (acc. to OST NKTM 20130-39)

для метрической мелкой резьбы, 2-я мелкая по ОСТ НКТП 272, со шлифованным профилем резьбы
for Metric fine thread, series 2 acc. to OST NKTP 272, ground thread

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_0	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm				
		L	l	d	a	h
6	0,5	95	14	4,5	3,4	6
7	0,5	100	14	5,5	4,3	7
8	0,75	110	20	6	4,9	8
9	0,75	120	20	7	5,5	8
10	0,75	120	20	8	6,2	9
11	1	135	20	9	7	10
12	1	150	25	9,5	8	11
14	1	155	25	11	9	12
16	1	170	25	13	10	13
18	1	185	25	14	11	14
20	1	195	25	16	12	15
22	1	205	25	18	14,5	17
24	1,5	230	40	20	16	19
27	1,5	240	40	22	18	21



Продолжение

Continued

Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_0	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm				
		L	l	d	a	h
30	1,5	240	40	24	18	21
33	1,5	240	40	26	20	23
36	2	255	55	28	22	25
39	2	255	55	32	24	27
42	2	265	55	34	26	29
45	2	265	55	36	29	32
48	2	265	55	38	29	32
52	2	265	55	42	32	35

1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217.
2. Метчики диаметром до 10 мм вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. По специальному заказу могут быть изготовлены метчики с более длинным или более коротким хвостом, а также с иной формой конца (лопатка, фаска, канавка и т.п.).
4. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
5. Метчики со шлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой С;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой D.
6. Метчики диаметром свыше 10 мм изготавливаются сварными.
7. Для повышения стойкости метчики подвергаются цинкованию.
8. Обозначение гаечного длинного метчика для мелкой метрической резьбы со шлифованным профилем резьбы диаметром $d_0 = 24$ мм, шаг $s = 1,5$ мм, степень точности D:
Метчик 24×1,5 D ОСТ НКТМ 20130-39.

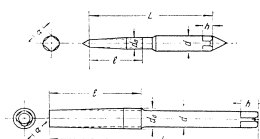
1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217.
2. Taps up to 10 mm diameter inclusive may be manufactured with external centers.
3. Taps with longer or shorter shanks can be manufactured on special order. The shank end may be made in any desirable form—tang, groove, chamfer, etc.
4. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
5. Ground thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision ground thread taps, marked with the letter C;
 - b) commercial ground thread taps, marked with the letter D.
6. Taps 10 mm diameter and above are jam welded.
7. The taps are cyanided to increase their durability.
8. Designation of a long shank nut tap for Metric fine threads with $d_0 = 24$ mm, pitch $s = 1,5$ mm, ground thread, degree of accuracy D:
Tap 24×1,5 D OST NKTM 20130-39.

МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ ДЛИННЫЕ (по ГОСТ В-1607-42)

LONG SHANK NUT TAPS (acc. to GOST В-1607-42)

для дюймовой резьбы по ОСТ НКТП 1260, со шлифованным профилем резьбы
for English thread acc. to OST NKTP 1260, ground thread

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Номинальный диаметр резьбы Nominal thread diameter d_0	Число плетов на 1"	Размеры в мм Dimensions in mm				
		L	l	d	a	h
$1/8$	6,350	20	120	25	4,5	3,4
$3/16$	7,938	18	135	30	6	4,9
$1/4$	9,525	16	150	35	7	5,5
$5/16$	12,700	12	180	40	9	7
$3/8$	15,875	11	210	45	12,5	10
$7/16$	19,050	10	240	50	15	12
1	22,225	9	270	50	18	14,5
$1 1/8$	25,400	8	300	60	20	16
$1 1/4$	28,575	7	310	65	22	18
$1 3/8$	31,750	7	320	65	26	20
$1 1/2$	38,100	6	340	75	32	24
$1 3/4$	44,450	5	360	95	36	29
2	50,800	4,5	380	100	42	32
						35



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7218.
2. Метчики диаметром до $\frac{3}{8}$ " вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. По специальному заказу могут быть изготовлены метчики с более длинным или более коротким хвостом, а также с иной формой конца (лопатка, фаска, канавка и т. п.).
4. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
5. Метчики со шлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой С;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой D.
6. Метчики диаметром свыше $\frac{3}{8}$ " изготавливаются сварными.
7. Для повышения стойкости метчики подвергаются цинкованию.
8. Обозначение гаечного длинного метчика для дюймовой резьбы со шлифованным профилем резьбы диаметром $d_0 = 1\frac{1}{4}$ ", степень точности D:

Метчик $1\frac{1}{4}$ " D ГОСТ В-1607-42.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7218.
2. Taps up to $\frac{3}{8}$ " diameter inclusive can be manufactured with external centers.
3. Taps with longer or shorter shanks can be manufactured on special order. The shank end may be made in any desirable form—tang, groove, chamfer, etc.
4. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
5. Ground thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision ground thread taps, marked with the letter C;
 - b) commercial ground thread taps, marked with the letter D.
6. Taps over $\frac{3}{8}$ " diameter are jam welded.
7. The taps are cyanided to increase their durability.
8. Designation of a long shank nut tap for English thread with diameter $d_0 = 1\frac{1}{4}$ ", ground thread and degree of accuracy D:

Tap $1\frac{1}{4}$ " D GOST B-1607-42

МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ ДЛИННЫЕ

(по ГОСТ В-1607-42)

LONG SHANK NUT TAPS

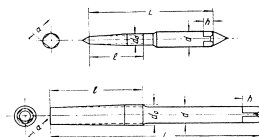
(acc. to GOST B-1607-42)

для дюймовой резьбы по ОСТ НКТП 1260, с нешлифованным профилем резьбы

for English thread acc. to OST NKTP 1260, cut thread

Материал: углеродистая сталь

Material: carbon steel



Номинальный диаметр резьбы Nominal thread diameter d_0		Число нитей на 1"	Размеры в мм Dimensions in mm				
в дюймах in inches	в мм in mm		L	l	d	a	h
$\frac{1}{4}$	6,350	20	120	25	4,5	3,4	6
$\frac{3}{16}$	7,938	18	135	30	6	4,9	8
$\frac{1}{8}$	9,525	16	150	35	7	5,5	8
$\frac{3}{8}$	12,700	12	180	40	9	7	10
$\frac{1}{2}$	15,875	11	210	45	12,5	10	13
$\frac{5}{8}$	19,050	10	240	50	15	12	15
$\frac{3}{4}$	22,225	9	270	50	18	14,5	17
1	25,400	8	300	60	20	16	19
$1\frac{1}{8}$	28,575	7	310	65	22	18	21
$1\frac{1}{4}$	31,750	7	320	65	25	20	23
$1\frac{1}{2}$	38,100	6	340	75	32	24	27
$1\frac{3}{4}$	44,450	5	360	95	36	29	32
2	50,800	4,5	380	100	42	32	35



1. Допуск резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7218.
2. Метчики диаметром до $\frac{3}{8}$ " вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. По специальному заказу могут быть изготовлены метчики с более длинным или более коротким хвостом, а также с иной формой конца (лопатка, фаска, канавка и т. п.).
4. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
5. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой Н.
6. Обозначение гаечного длинного метчика для дюймовой резьбы диаметром $d_o = 1\frac{1}{4}$ ", степень точности Н:
Метчик $1\frac{1}{4}$ " Н ГОСТ В-1607-42.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7218.
2. Taps up to $\frac{3}{8}$ " diameter inclusive can be manufactured with external centers.
3. Taps with longer or shorter shanks can be manufactured on special order. The shank end can be made in any desirable form—tang, groove, chamfer, etc.
4. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
5. Cut thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - b) commercial cut thread taps, marked with the letter H.
6. Designation of a long shank nut tap for English thread with diameter $d_o = 1\frac{1}{4}$ " and degree of accuracy H:
Tap $1\frac{1}{4}$ " H GOST B-1607-42

МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ

(по ГОСТ 3266-46)

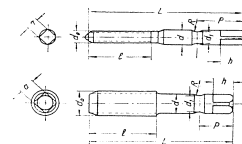
MACHINE TAPS

(acc. to GOST 3266-46)

для метрической резьбы по ОСТ НКТП 32 и 94,
со шлифованным профилем резьбы
for Metric thread acc. to OST NKTP 32 and 94, ground thread

Материал: быстрорежущая сталь

Material: high speed steel



Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_o	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm								
		L	l	d	a	h	P	d_1	R	
3	0,5	40	16	4	3	6	12	3,5	3	
4	0,7	45	18	5	3,8	7	13	4,5		
5	0,8	50	20	6	4,9	8	15	5		
6	1	50	20	6	4,9	8	15	5		
8	1,25	60	25	6	4,9	8	15	5		
10	1,5	60	25	8	6,2	9	16	7		
12	1,75	70	30	9	7	10	17	8		
14	2	75	35	11	9	12	19	9		
16	2	80	35	13	10	13	20	11		
18	2,5	90	40	14	11	14	22	12		
20	2,5	90	40	16	12	15	23	14	5	
22	2,5	95	40	18	14,5	17	25	16		
24	3	100	45	20	16	19	27	18		
27	3	105	45	22	18	21	29	20		
30	3,5	115	50	24	18	21	30	22		
36	4	130	55	28	22	25	36	25		
42	4,5	145	60	34	26	29	42	31		
48	5	160	65	38	29	32	46	35		



1. Допуски резьбы метчиков — по ГОСТ ВКС 7217.
2. Метчики диаметром до 8 мм вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
4. Метчики со шлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой С;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой D.
5. Метчики диаметром свыше 8 мм изготавливаются сварными.
6. Метчики изготавливаются в одноштырном и комплектном — двухштырном исполнении.
7. Для повышения стойкости метчики подвергаются цинкированию.
8. Обозначение машинного метчика для метрической резьбы диаметром $d_o = 22$ мм, шаг $s = 2,5$ мм, степень точности D: Метчик М 22×2,5 D ГОСТ 3266-46.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217.
2. Taps up to 8 mm diameter inclusive can be manufactured with external centers.
3. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
4. Ground thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision ground thread taps, marked with the letter C;
 - b) commercial ground thread taps, marked with the letter D.
5. Taps over 8 mm diameter are jam welded.
6. Taps may be supplied either in a set of two taps or as a single tap.
7. The taps are cyanided to increase their durability.
8. Designation of a machine tap for Metric thread $d_o = 22$ mm, pitch $s = 2,5$, degree of accuracy D: Tap M 22×2,5 D GOST 3266-46.

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ

(по ГОСТ 3266-46)

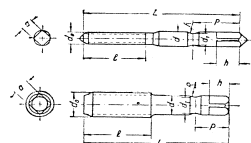
MACHINE TAPS

(acc. to GOST 3266-46)

для метрической резьбы, 1-я мелкая по ГОСТ НКТП 271, со шлифованным профилем резьбы
for fine Metric threads series 1 acc. to OST NKTP 271, ground thread

Материал: быстрорежущая сталь

Material: high speed steel



Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_o	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm							
		L	l	d	a	h	P	d_1	R
3	0,35	40	16	4	3	6	12	3,5	3
3,5	0,35	40	16	4	3	6	12	3,5	
4	0,5	45	18	5	3,8	7	13	4,5	
5	0,5	50	20	6	4,9	8	15	5	
6	0,75	50	20	6	4,9	8	15	5	
8	1	60	25	6	4,9	8	15	5	5
10	1	60	25	8	6,2	9	16	7	
12	1,25	70	30	9	7	10	17	8	
14	1,5	70	30	11	9	12	19	9	
16	1,5	75	30	13	10	13	20	11	
18	1,5	85	35	14	11	14	22	12	
20	1,5	85	35	16	12	15	23	14	
22	1,5	90	35	18	14,5	17	25	16	
24	2	95	40	20	16	19	27	18	
27	2	100	40	22	18	21	29	20	



Продолжение

Continued

Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_0	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm							
		L	l	d	a	h	P	d_1	R
30	2	110	45	24	18	21	30	22	5
33	2	115	45	26	20	23	34	23	
36	3	130	55	28	22	25	36	25	
39	3	135	55	32	24	27	40	29	
42	3	145	60	34	26	29	42	31	
45	3	150	60	36	29	32	45	33	
48	3	160	65	38	29	32	46	35	
52	3	165	65	42	32	35	50	39	

1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217.
2. Метчики диаметром до 8 мм вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
4. Метчики со шлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - a) повышенной точности, обозначаемые буквой С;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой D.
5. Метчики диаметром свыше 8 мм изготавливаются сварными.
6. Метчики изготавливаются в одноштырном и комплектном — двухштырном исполнении.
7. Для повышения стойкости метчики подвергаются шпанированию.
8. Обозначение машинного метчика для 1-й мелкой метрической резьбы диаметром $d = 22$ мм, шаг $s = 1.5$ мм, степень точности D: Метчик 1 M 22×1.5 D ГОСТ 3266-46.

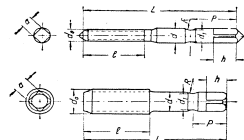
1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217.
2. Taps up to 8 mm diameter inclusive can be manufactured with external centers.
3. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
4. Ground thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision ground thread taps, marked with the letter C;
 - b) commercial ground thread taps, marked with the letter D.
5. Taps over 8 mm diameter are jam welded.
6. Taps may be supplied either in a set of two or as a single tap.
7. The taps are cyanided to increase their durability.
8. Designation of a machine tap for fine Metric threads, series 1, $d_0 = 22$ mm, pitch $s = 1.5$ mm, degree of accuracy D: Tap 1 M 22×1.5 D GOST 3266-46.

МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ (по ГОСТ 3266-46)

MACHINE TAPS (acc. to GOST 3266-46)

для метрической резьбы, 2-я мелкая по ОСТ НКТП 272,
со шлифованным профилем резьбы
for fine Metric thread acc. to OST NKTP 272, ground thread

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_0	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm							
		L	l	d	a	h	P	d_1	R
6	0,5	45	16	6	4,9	8	15	5	3
7	0,5	45	16	5,5	4,3	7	13	5	
8	0,75	55	20	6	4,9	8	15	5	
9	0,75	55	20	7	5,5	8	15	6	
10	0,75	55	20	8	6,2	9	16	7	
11	0,75	55	20	9	7	10	17	8	
12	1	65	25	9	7	10	17	8	
14	1	65	25	11	9	12	19	9	
16	1	70	25	13	10	13	20	11	5
18	1	80	30	14	11	14	22	12	
20	1	80	30	16	12	15	23	14	
22	1	85	30	18	14,5	17	25	16	
24	1,5	90	35	20	16	19	27	18	
27	1,5	95	35	22	18	21	29	20	
30	1,5	105	40	24	18	21	30	22	
33	1,5	110	40	26	20	23	34	23	
36	2	120	45	28	22	25	36	25	
39	2	125	45	32	24	27	40	29	
42	2	135	50	34	26	29	42	31	
45	2	140	50	36	29	32	45	33	
48	2	150	55	38	29	32	46	35	
52	2	155	55	42	32	35	50	39	



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217.
2. Метчики диаметром до 8 мм вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по особому заказу.
4. Метчики со шлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой С;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой D.
5. Метчики диаметром свыше 8 мм изготавливаются сварными.
6. Метчики изготавливаются в одноштыльном и комплектном — двухштыльном исполнении.
7. Для повышения стойкости метчики подвергаются цинкованию.
8. Обозначение машинного метчика для 2-й мелкой метрической резьбы диаметром $d_0 = 22$ мм, шаг $s = 1$ мм, степень точности D:
Метчик 2 М 22×1 D ГОСТ 3266-46.

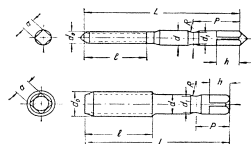
1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217.
2. Taps up to 8 mm diameter inclusive can be manufactured with external centers.
3. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
4. Ground thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision ground thread taps, marked with the letter C;
 - b) commercial ground thread taps, marked with the letter D.
5. Taps above 8 mm diameter are jam welded.
6. Taps may be supplied either in a set of two or as a single tap.
7. The taps are cyanided to increase their durability.
8. Designation of a machine tap for fine Metric thread, series 2, diameter $d_0 = 22$ mm, pitch $s = 1$ mm and degree of accuracy D:
Tap 2 M 22×1 D GOST 3266-46.

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ (по ГОСТ 3266-46)

MACHINE TAPS (acc. to GOST 3266-46)

для метрической резьбы по ОСТ НКТП 32 и 94,
с нешлифованным профилем резьбы
for Metric thread acc. to OST NKTP 32 and 94, cut thread

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_0	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm							
		L	l	d	a	h	P	d_1	R
3	0,5	40	16	4	3	6	12	3,5	3
4	0,7	45	18	5	3,8	7	13	4,5	
5	0,8	50	20	6	4,9	8	15	5	
6	1	50	20	6	4,9	8	15	5	
8	1,25	60	25	6	4,9	8	15	5	5
10	1,5	60	25	8	6,2	9	16	7	
12	1,75	70	30	9	7	10	17	8	
14	2	75	35	11	9	12	19	9	
16	2	80	35	13	10	13	20	11	
18	2,5	90	40	14	11	14	22	12	
20	2,5	90	40	16	12	15	23	14	
22	2,5	95	40	18	14,5	17	25	16	
24	3	100	45	20	16	19	27	18	
27	3	105	45	22	18	21	29	20	
30	3,5	115	50	24	18	21	30	22	
36	4	130	55	28	22	25	36	25	
42	4,5	145	60	34	26	29	42	31	
48	5	160	65	38	29	32	46	35	



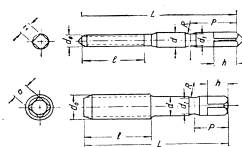
1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217.
2. Метчики диаметром до 8 мм вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
4. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой Н.
5. Метчики диаметром свыше 8 мм изготавливаются сварными.
6. Метчики изготавливаются в одноштырном и комплектном — двухштырном исполнении.
7. Для повышения стойкости метчики подвергаются цинкованию.
8. Обозначение машинного метчика для метрической резьбы диаметром $d_s = 22$ мм, шаг $s = 2,5$ мм, степень точности Н:
Метчик М 22×2,5 Н ГОСТ 3266-46.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217.
2. Taps up to 8 mm diameter inclusive can be manufactured with external centers.
3. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
4. Cut thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - b) commercial cut thread taps, marked with the letter H.
5. Taps above 8 mm diameter are jam welded.
6. Taps may be supplied either in a set of two or as a single tap.
7. The taps are cyanided to increase their durability.
8. Designation of a machine tap for Metric thread, diameter $d_s = 22$ mm, pitch $s = 2,5$ mm and degree of accuracy H:
Tap M 22×2,5 H GOST 3266-46.

МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ
(по ГОСТ 3267-46)
MACHINE TAPS
(acc. to GOST 3267-46)

для дюймовой резьбы по ОСТ НКТП 1260,
со шлифованным профилем резьбы
for English thread acc. to OST NKTP 1260, ground thread

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Номинальный диаметр резьбы Nominal thread diameter d_s		Число зубов на 1" Threads per inch	Размеры в мм Dimensions in mm							
в дюймах in inches	в мм in mm		L	l	d	a	h	P	d_1	R
$1/16$	6,350	20	50	20	6,5	4,9	8	15	5,5	3
$1/16$	7,938	18	60	25	6	4,9	8	15	5	
$1/8$	9,525	16	60	25	7	5,5	8	16	6	
$1/8$	12,700	12	70	30	9	7	10	17	8	
$1/8$	15,875	11	80	35	12,5	10	13	20	10,5	
$1/4$	19,050	10	80	40	16	12	15	23	14	5
$1/4$	22,225	9	95	40	18	14,5	17	25	16	
$1/2$	25,400	8	105	45	20	16	19	27	18	
$1 1/16$	28,575	7	115	50	22	18	21	29	20	
$1 1/4$	31,750	7	120	50	26	20	23	34	23	
$1 1/2$	38,100	6	135	55	32	24	27	40	29	
$1 3/4$	44,450	5	150	60	36	29	32	45	33	
2	50,800	4,5	165	65	42	32	35	50	39	



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7218.
2. Метчики диаметром $\frac{1}{4}$ " и $\frac{5}{16}$ " могут изготавливаться с обратными центрами.
3. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по особому заказу.
4. Метчики со шлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой С;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой D.
5. Метчики диаметром свыше $\frac{1}{4}$ " изготавливаются сварными.
6. Метчики изготавливаются в одноштырном и комплектном — двухштырном исполнении.
7. Для повышения стойкости метчики подвергаются цианированию.
8. Обозначение машинного метчика для дюймовой резьбы диаметром $d_o = 1$ ", степень точности С:

Метчик 1" С ГОСТ 3267-46.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7218.
2. Taps $\frac{1}{4}$ " and $\frac{5}{16}$ " diameter can be manufactured with external centers.
3. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
4. Ground thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision ground thread taps, marked with the letter C;
 - b) commercial ground thread taps, marked with the letter D.
5. Taps above $\frac{1}{4}$ " diameter are jam welded.
6. Taps may be supplied either in a set of two or as a single tap.
7. The taps are cyanided to increase their durability.
8. Designation of a machine tap for English thread with diameter $d_o = 1$ " and degree of accuracy C:

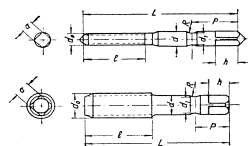
Tap 1" C GOST 3267-46.

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ (по ГОСТ 3267-46)

MACHINE TAPS (acc. to GOST 3267-46)

для дюймовой резьбы по ОСТ 1260,
с нешлифованным профилем резьбы
for English thread acc. to OST 1260, cut thread

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Номинальный диаметр резьбы Nominal thread diameter d_o		Число зубов на 1"	Размеры в мм Dimensions in mm							
в дюймах in inches	в мм in mm		L	l	d	a	h	P	d_1	R
$\frac{1}{4}$	6,350	20	50	20	6,5	4,9	8	15	5,5	3
$\frac{5}{16}$	7,938	18	60	25	6	4,9	8	15	5	
$\frac{3}{8}$	9,525	16	60	25	7	5,5	8	16	6	
$\frac{1}{2}$	12,700	12	70	30	9	7	10	17	8	
$\frac{5}{8}$	15,875	11	80	35	12,5	10	13	20	10,5	5
$\frac{3}{4}$	19,050	10	90	40	16	12	15	23	14	
$\frac{7}{8}$	22,225	9	95	40	18	14,5	17	25	16	
1	25,400	8	105	45	20	16	19	27	18	
$1\frac{1}{8}$	28,575	7	115	50	22	18	21	29	20	
$1\frac{1}{4}$	31,750	7	120	50	26	20	23	34	23	
$1\frac{3}{8}$	38,100	6	135	55	32	24	27	40	29	
$1\frac{1}{2}$	44,450	5	150	60	36	29	32	45	33	
2	50,800	4,5	165	65	42	32	35	50	39	



1. Допуски резьбы метчиков — по ГОСТ ВКС 7218.
2. Метчики диаметром $\frac{1}{4}$ " и $\frac{5}{16}$ " могут изготавливаться с обратными центрами.
3. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
4. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой Н.
5. Метчики диаметром свыше $\frac{1}{4}$ " изготавливаются сварными.
6. Метчики изготавливаются в одноштычном и комплектном — двухштычным исполнении.
7. Для повышения стойкости метчики подвергаются цианированию.
8. Обозначение машинного метчика для дюймовой резьбы диаметром $d_o = 1$ ", степень точности Н:

Метчик 1" Н ГОСТ 3267-46.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7218.
2. Taps $\frac{1}{4}$ " and $\frac{5}{16}$ " diameter can be manufactured with external centers.
3. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
4. Cut thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - b) commercial cut thread taps, marked with the letter H.
5. Taps above $\frac{1}{4}$ " diameter are jam welded.
6. Taps may be supplied either in a set of two or as a single tap.
7. The taps are cyanided to increase their durability.
8. Designation of a machine tap for English threads with diameter $d_o = 1$ " and degree of accuracy H:

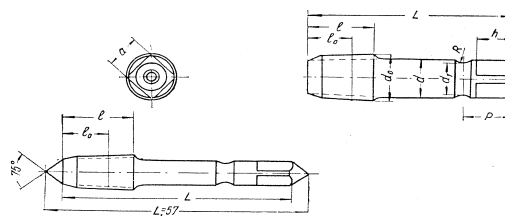
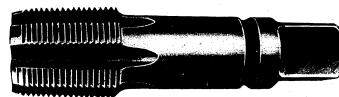
Tap 1" H GOST 3267-46.

МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ (по ГОСТ 6227-52)

MACHINE TAPS acc. to GOST 6227-52)

для конической резьбы с углом профиля 60° по ГОСТ 6111-52
for taper thread with thread angle of 60° acc. to GOST 6111-52

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Обозначение размера резьбы и дюймов	Число нитев на 1"	Размеры в мм Dimensions in mm									
		Шаг резьбы Pitch				Расстояние от торца до линии основной плоскости Distance from face to line of basic plane <i>l</i> ₀	<i>d</i>	<i>R</i>	<i>p</i>	<i>a</i>	<i>h</i>
Designation of thread size in inches	Threads per inch	<i>s</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>l</i> ₀	<i>d</i>	<i>R</i>	<i>p</i>	<i>a</i>	<i>h</i>	
<i>d</i> ₀											
1/16	27	0,941	50	16	10	6	3	15	4,9	8	
1/8	27	0,941	55	18	11	9	3	17	7	10	
3/16	18	1,411	65	24	15	11	5	19	9	12	
1/4	18	1,411	75	26	16	14	5	22	11	14	
5/16	14	1,814	85	30	21	18	5	25	14,5	17	
3/8	14	1,814	90	32	21	22	5	29	18	21	
1	11 1/2	2,209	110	40	26	26	5	34	20	23	
1 1/8	11 1/2	2,209	120	42	27	34	5	42	26	29	
1 1/2	11 1/2	2,209	140	42	27	38	5	46	29	32	
2	11 1/2	2,209	140	45	28	52	5	55	39	42	



1. Метчики изготавливаются со шлифованным профилем резьбы.
2. Допуски резьбы метчиков — по ГОСТ 6111-52.
3. Метчики диаметром $1/16''$ и $1/8''$ изготавливаются с обратными центрами.
4. Метчики диаметром $1/4''$ и выше изготавливаются сварными.
5. По специальному заказу для нарезания резьбы у изделий из алюминиевых сплавов могут быть изготовлены метчики из углеродистой стали.
6. По требованию заказчика метчики для резьб $1/16''$ — $1/4''$ могут изготавливаться со следующими диаметрами хвостов:
 - для резьбы $1/16''$ — 8 мм,
 - для резьбы $1/8''$ — 11 и 8 мм,
 - для резьбы $1/4''$ — 14 мм.
- В этом случае размеры выточек — по ГОСТ 3266-46.
7. Обозначение метчика для конической резьбы диаметром $d_0 = 3/4''$:
Метчик К $3/4''$ ГОСТ 6227-52.

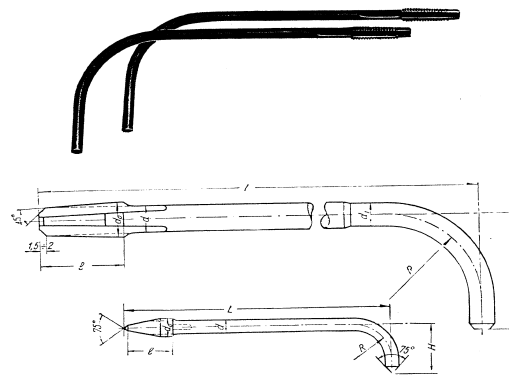
1. Taps are manufactured with ground thread.
2. For thread tolerances on taps see GOST 6111-52.
3. Taps $1/16''$ and $1/8''$ diameter are manufactured with external centers.
4. Taps $1/4''$ diameter and up are jam welded.
5. Carbon steel taps can be furnished on special order to cut threads in aluminum alloy parts.
6. On special order taps $1/16''$ — $1/4''$ can be supplied with shanks having diameters as follows:
 - for thread $1/16''$ — 8 mm,
 - for thread $1/8''$ — 11 and 8 mm,
 - for thread $1/4''$ — 14 mm.
- The sizes of grooves in this case are according to GOST 3266-46.
7. Designation of a taper thread tap, diameter $d_0 = 3/4''$:
Tap K $3/4''$ GOST 6227-52.



МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ
с изогнутым хвостом для гайконарезных автоматов
(по нормали завода-изготовителя)

MACHINE NUT TAPS
with bent shank for nut-tapping machines
(acc. to Maker's Standards)

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Размеры в мм Dimensions in mm								
Номинальный диаметр Nominal diameter d_0	Шаг резьбы Pitch s	L	Длина в разогнутом виде Overall length (straight) l_0	l	d_1	d	R	H
4	0,7	153	190	20	2,8	2,95	28	53
5	0,8	153	190	22	3,4	3,5	28	53
6	1,0	153	190	25	4,0	4,5	28	53
8	1,25	154	192	30	5,5	6,0	28	54
10	0,75	155	194	20	7,5	8,0	28	55
10	1,5	155	194	35	6,5	7,5	28	55
12	1,75	150	184	35	8	9	28	50



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217 для метчиков степени точности D.
2. Метчики диаметром до 10 мм вкл. изготавливаются с обратными центрами.
3. Метчики изготавливаются со шлифованным профилем резьбы.
4. Обозначение метчика гаечного с изогнутым хвостом диаметром $d_0 = 12$ мм, шаг $s = 1,75$ мм:

Метчик изогнутый $12 \times 1,75 \frac{1}{M}$
М-183

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217 (for taps with degree of accuracy D).
2. Taps up to 10 mm diameter are manufactured with external centers.
3. Taps are manufactured with ground thread.
4. Designation of a bent shank machine nut tap with diameter $d_0 = 12$ mm and pitch $s = 1.75$ mm:

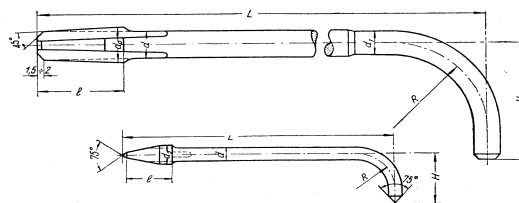
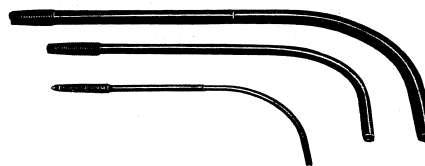
Bent tap $12 \times 1.75 \frac{1}{M}$
M-183



МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ
с изогнутым хвостом для гайконарезных автоматов
(по нормали завода-изготовителя)

MACHINE NUT TAPS
with bent shank for nut-tapping machines
(acc to Maker's Standard)

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Размеры в мм Dimensions in mm									
Номинальный диаметр Nominal diameter d_0	Шаг резьбы Pitch s	L	Длина в изогнутом виде Overall length (straight) L_1	l	d_1	d	R	H	
3	0,5	170	212	18	—	2,15	20	50	
4	0,7	170	212	20	—	2,95	20	50	
5	0,8	170	212	22	—	3,85	20	50	
6	1,0	170	212	25	—	4,6	20	50	
6	1,25	170	212	30	5,2	6,25	20	50	
10	1,0	195	267	25	7,3	8,5	65	90	
10	1,5	195	267	35	6,8	7,9	65	90	
12	1,25	195	257	30	9	10,2	65	90	
12	1,75	195	257	35	8,2	9,8	65	90	



Продолжение

Continued

Размеры в мм Dimensions in mm								
Номинальный диаметр Nominal diameter d_n	Шаг резьбы Pitch s	L	Длина в разогнутом виде Overall length (straight) L_1	l	d_1	d	R	H
14	2,0	340	450	40	10,5	11,3	95	150
16	2,0	340	450	40	12,5	13,3	95	150
16	2,0	335	412	40	12,5	13,3	100	120
16	1,5	335	412	35	13	13,9	100	120
18	2,5	300	345	45	14	14,6	35	60
20	2,5	300	345	45	16	16,6	35	60
20	2,5	335	412	45	16	16,6	100	120
22	2,5	300	345	45	18	18,6	35	60
24	3,0	300	345	60	19	20	35	60
24	3,0	335	412	60	19	20	100	120

1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217 для метчиков степени точности D.

2. Метчики диаметром до 10 мм вкл. изготавливаются с обратными центрами.

3. Метчики изготавливаются со шлифованным профилем резьбы.

4. Обозначение метчика гаечного с изогнутым хвостом диаметром $d_n=22$ мм, шаг $s=2,5$ мм:

Метчик изогнутый $22 \times 2,5$ $\frac{1}{M-173}$

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217 (for taps with degree of accuracy D).

2. Taps up to 10 mm diameter inclusive are manufactured with external centers.

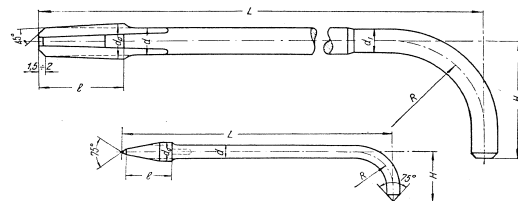
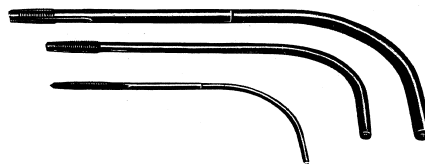
3. Taps are manufactured with ground thread.

4. Designation of a bent shank machine nut tap with diameter $d_n=22$ mm and pitch $s=2.5$ mm:

Bent tap $22 \times 2,5$ $\frac{1}{M-173}$



МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ
с изогнутым хвостом для гайконарезных автоматов
(по нормали завода-изготовителя)
MACHINE NUT TAPS
with bent shank for nut-tapping machines
(acc. to Maker's Standard)
Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Размеры в мм Dimensions in mm								
Номинальный диаметр Nominal diameter d_n	Шаг резьбы Pitch s	L	Длина в разогнутом виде Overall length (straight) L_1	l	d_1	d	R	H
6	1,0	135	176	24	—	4,4	32	55
8	1,25	165	227	25	—	6,2	43	80
10	1,5	165	227	30	—	7,2	43	80
10	1,0	250	340	25	7,3	8,5	60	115
10	1,5	250	340	35	5,8	7,9	60	115
12	1,5	250	340	40	8,7	9,9	60	115
12	1,75	250	340	42	8,2	9,6	60	115
14	1,5	250	340	40	11,0	11,9	60	115
16	1,5	250	340	40	13,0	13,9	60	115
16	2,0	250	340	48	12,5	13,3	60	115



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217 для метчиков степени точности D.
2. Метчики диаметром до 10 мм вкл. изготавливаются с обратными центрами.
3. Метчики изготавливаются со шлифованным профилем резьбы.
4. Обозначение метчика гаечного с изогнутым хвостом диаметром $d_o = 16$ мм, шаг $s = 1,5$ мм:

Метчик изогнутый $16 \times 1,5 \frac{1 \text{ M}}{\text{M-210}}$

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217 (for taps with degree of accuracy D).
2. Taps up to 10 mm diameter inclusive are manufactured with external centers.
3. Taps are manufactured with ground thread.
4. Designation of a bent shank machine nut tap with diameter $d_o = 16$ mm, pitch $s = 1.5$ mm:

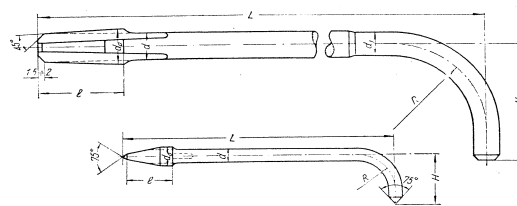
Bent tap $16 \times 1,5 \frac{1 \text{ M}}{\text{M-210}}$



МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ
с изогнутым хвостом для гайконарезных автоматов
(по нормали завода-изготовителя)

MACHINE NUT TAPS
with bent shank for nut-tapping machines
(acc. to Maker's Standard)

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Размеры в мм Dimensions in mm									
Номинальный диаметр Nominal diameter d_o	Шаг резьбы Pitch s	L	Длина в изогнутом виде Overall length (bent) L_1	l	d_o	d	R	H	
4	0,7	195	251	30	2,55	2,95	65	80	
5	0,8	195	252	30	3,35	3,85	65	80	
6	1,0	195	253	35	4,6	4,8	65	80	
6	1,25	195	255	35	5,2	6,25	65	80	
10	1,5	195	257	35	6,8	7,9	65	80	
12	1,25	195	247	35	8,2	9,6	65	80	
12	1,5	195	247	35	8,4	9,8	65	80	
12	1,75	340	450	35	9,0	9,6	95	150	
14	2,0	340	450	40	10	11,3	95	150	
16	2,0	340	450	40	12,5	15,3	95	150	
18	2,5	340	450	45	14,0	14,5	95	150	
20	2,5	340	450	45	16,0	16,6	95	150	
22	2,5	340	450	45	18,0	18,6	95	150	
24	3	340	450	50	19,0	20,0	95	150	
27	3	340	450	50	20,0	23,0	95	150	
30	3,5	340	450	70	23,0	25,3	95	150	
38	4,0	340	450	70	22,0	30,6	95	150	



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217 для метчиков степени точности D.
2. Метчики диаметром до 10 мм вкл. изготавливаются с обратными центрами.
3. Метчики изготавливаются со шлифованным профилем резьбы.
4. Обозначение метчика гаечного с изогнутым хвостом диаметром $d_o = 22$ мм, шаг $s = 2,5$ мм:

Метчик изогнутый 22×2,5 $\frac{1M-2}{M-99}$

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217 (for taps with degree of accuracy D).
2. Taps up to 10 mm diameter inclusive are manufactured with external centers.
3. Taps are manufactured with ground thread.
4. Designation of a bent shank machine nut tap with diameter $d_o = 22$ mm, pitch $s = 2,5$ mm:

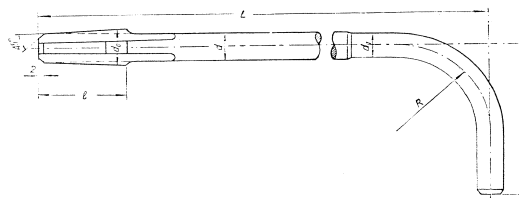
Bent tap 22×2,5 $\frac{1M-2}{M-99}$



МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ
с изогнутым хвостом для гайконарезных автоматов
(по нормали завода-изготовителя)

MACHINE NUT TAPS
with bent shank for nut-tapping machines
(acc. to Maker's Standard)

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Номинальный диаметр, мм Nominal diameter, mm d_o	Шаг резьбы в мм Pitch in mm s	Количество ниток на 1" Threads per inch	Размеры в мм Dimensions in mm					
			L	l	d_1	d	R	H
1/2"	2,117	12		45	9	9,9	95	
9/16"	2,305	11		45	12	12,8	95	
3/4"	2,54	10		48	15	15,7	95	
7/8"	2,822	9		52	18	18,5	95	
12	1,75	—		42	9	9,6	95	
14	2,0	—		45	10,5	11,3	95	
14	1,5	—		36	11	11,7	95	
16	1,5	—	340	38	13	13,7	95	150
16	2,0	—		45	12,5	13,3	95	
18	2,5	—		50	14	14,5	95	
18	1,5	—		38	15	15,7	95	
20	1,5	—		38	17	17,7	95	
20	2,5	—		50	16	16,6	95	
22	2,5	—		52	18	18,6	95	
22	1,5	—		48	19	19,7	95	



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ 7217 и 7218 для метчиков степени точности D.
2. Метчики изготавливаются со шлифованным профилем резьбы.
3. Обозначение метчика гаечного с изогнутым хвостом диаметром $d_0 = 12$ мм, шаг $s = 1,75$ мм:

Метчик изогнутый $12 \times 1,75 \frac{1M-10}{M-100}$

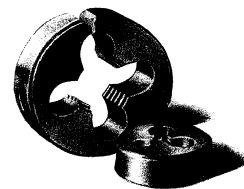
1. For thread tolerances see OST VKS 7217 and 7218 (for taps with degree of accuracy D).

2. Taps are manufactured with ground thread.

3. Designation of a bent shank machine nut tap with diameter $d_0 = 12$ mm, pitch $s = 1.75$ mm:

Bent tap $12 \times 1.75 \frac{1 M-10}{M-100}$

П Л А Ш К И



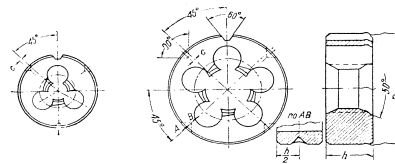
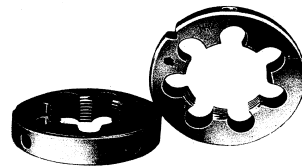
DIES

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ
(по ГОСТ 2173-51)

ADJUSTABLE ROUND SPLIT DIES
(acc. to GOST 2173-51)

для метрической резьбы по ГОСТ НКТП 32 и 94
for Metric thread acc. to OST NKTP 32 and 94

Материал: инструментальная хромистая сталь,
Material: chromium tool steel



Размеры в мм Dimensions in mm					Количество перехов Number of lands
Диаметр резьбы Diameter of thread d_0	Шаг резьбы Pitch s	D	h	e	
1	0,25	16	5	0,5	3
1,2	0,25	16	5	0,5	3
1,4	0,3	16	5	0,5	3
1,7	0,35	16	5	0,5	3
2	0,4	16	5	0,5	3
2,3	0,4	16	5	0,5	3
2,6	0,45	16	5	0,5	3
3	0,5	20	5	0,6	3
4	0,7	20	5	0,6	3
5	0,8	20	7	0,6	3
6	1,0	20	7	0,6	4
8	1,25	25	9	0,8	4



Продолжение

Continued

Диаметр резьбы Diameter of thread d_0	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm			Количество перьев Number of lands
		D	h	c	
10	1,5	30	11	1	4
12	1,75	38	14	1,2	4
14	2	38	14	1,2	4
16	2	45	18	1,2	4
18	2,5	45	18	1,2	4
20	2,5	45	18	1,2	5
22	2,5	55	22	1,5	5
24	3	55	22	1,5	5
27	3	65	25	1,8	5
30	3,5	65	25	1,8	5
36	4	65	25	1,8	6
42	4,5	75	30	1,8	6
48	5	90	36	2	6

1. Плашки для резьбы диаметром менее 3 мм могут изготавливаться с нешлифованными, но чисто обработанными гранями.

2. Плашки для резьбы менее 6 мм могут изготавливаться с нешлифованной, но чисто обработанной затылованной поверхностью заборного конуса.

3. По требованию заказчика плашки могут изготавливаться без боковых гнезд.

4. Плашки обеспечивают нарезание резьбы с допусками по 2-му классу точности. С согласия заказчика допускается изготовление плашек, обеспечивающих нарезание резьбы по 3-му классу точности.

5. Обозначение круглой плашки для метрической резьбы по ОСТ НКТП 32 и 94 диаметром $d_0 = 24$ мм, шаг $s = 3$ мм:

Плашка круглая 24×3 ГОСТ 2173-51.

1. Dies for thread less than 3 mm diameter can be manufactured with unground but smoothly machined cutting surfaces.

2. Dies for thread less than 6 mm diameter can be made with unground but smoothly machined relieved surfaces on the chamfered threads.

3. Dies when necessary can be manufactured without side holes.

4. Thread cut by the dies is in the second class of accuracy. Dies, providing third class of accuracy threads can be furnished upon Customer's order.

5. Designation of an adjustable round split die for Metric thread acc. to OST NKTP 32 and 94 with diameter $d_0 = 24$ mm and pitch $s = 3$ mm:

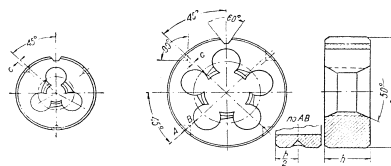
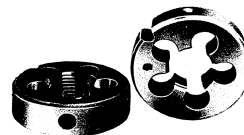
Adjustable round split die 24×3 GOST 2173-51.

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ (по ГОСТ 2173-51)

ADJUSTABLE ROUND SPLIT DIES (acc. to GOST 2173-51)

для мелкой метрической резьбы, 1-я мелкая по ОСТ НКТП 271
for fine Metric thread, series 1 acc. to OST NKTP 271

Материал: инструментальная хромистая сталь
Material: chromium tool steel



Диаметр резьбы Diameter of thread d_0	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm			Количество перьев Number of lands
		D	h	c	
2	0,25	16	5	0,5	3
2,3	0,25	16	5	0,5	3
2,6	0,35	16	5	0,5	3
3	0,35	20	5	0,6	3
3,5	0,35	20	5	0,6	3
4	0,5	20	5	0,6	3
5	0,5	20	5	0,6	3
6	0,75	20	7	0,6	4
8	1,0	25	9	0,8	4
10	1,0	30	11	1	4
12	1,25	38	14	1,2	4
14	1,5	38	14	1,2	4
16	1,5	45	14	1,2	4
18	1,5	45	14	1,2	5
20	1,5	45	14	1,2	5



Продолжение

Continued

Размеры в мм Dimensions in mm					Количество перьев Number of lands
Диаметр резьбы Diameter of thread d_0	Шаг резьбы Pitch s	D	k	ϵ	
22	1,5	55	16	1,5	5
24	2	55	16	1,5	5
27	2	65	18	1,8	5
30	2	65	18	1,8	5
33	2	65	18	1,8	6
36	3	65	18	1,8	7
39	3	75	20	1,8	7
42	3	75	20	1,8	7
45	3	90	22	2	7
48	3	90	22	2	7
52	3	90	22	2	8
56	4	105	25	2	8
60	4	105	25	2	8
64	4	120	30	2	7
68	4	120	30	2	8
72	4	120	30	2	8
76	4	120	30	2	10
80	4	135	30	2	10
85	4	135	30	2	13
90	4	135	30	2	14
95	4	150	30	2	12
100	4	150	30	2	14
105	4	170	30	2	12
110	4	170	30	2	12
115	4	170	30	2,5	14
120	4	170	30	2,5	16
125	4	200	30	2,5	12
130	4	200	30	2,5	14
135	4	200	30	2,5	14

1. Плашки для резьбы диаметром менее 3 мм могут изготавливаться с нешлифованными, но чисто обработанными гранями.

2. Плашки для резьбы менее 6 мм могут изготавливаться с нешлифованной, но чисто обработанной заточенной поверхностью заборного конуса.

3. По требованию заказчика плашки могут изготавливаться без боковых гнезд.

4. Плашки обеспечивают нарезание резьбы с допусками по 2-му классу точности. С согласия заказчика допускается изготовление плашек, обеспечивающих нарезание резьбы по 3-му классу точности.

5. Обозначение круглой плашки для мелкой метрической резьбы по ГОСТ НКТП 271 диаметром $d_0 = 24$ мм, шаг $s = 22$ мм:

Плашка круглая 24×2 ГОСТ 2173-51.

68



1. Dies for thread less than 3 mm diameter can be manufactured with unground but smoothly machined cutting surfaces.

2. Dies for thread less than 6 mm diameter can be made with unground but smoothly machined relieved surfaces on the chamfered threads.

3. Dies, when necessary, can be made without side holes.

4. Thread cut by the dies is in the second class of accuracy. Dies providing third class of accuracy threads can be furnished upon Customer's order.

5. Designation of an adjustable round split die for fine Metric thread acc. to OST NKTP 271 with diameter $d_0 = 24$ mm, pitch $s = 2$ mm:

Adjustable round split die 24×2 GOST 2173-51.

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ

(по ГОСТ 2173-51)

ADJUSTABLE ROUND SPLIT DIES

(acc. to GOST 2173-51)

для мелкой метрической резьбы, 2-я мелкая по ГОСТ НКТП 272

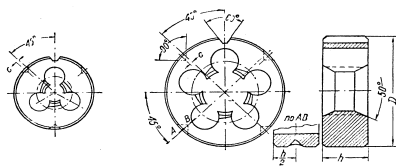
for fine Metric thread, series 2 acc. to OST NKTP 272

Материал: инструментальная хромистая сталь

Material: chromium tool steel



69



Размеры в мм Dimensions in mm					Количество перьев Number of lands
Диаметр резьбы Diameter of thread d_0	Шаг резьбы Pitch s	D	h	c	
6	0,5	20	5	0,6	4
7	0,5	25	7	0,8	4
8	0,75	25	7	0,8	4
9	0,75	25	7	0,8	4
10	0,75	30	8	1	4
11	0,75	30	8	1	4
12	1	38	10	1,2	4
14	1	38	10	1,2	4
16	1	45	10	1,2	4
18	1	45	10	1,2	5
20	1	45	10	1,2	5
22	1	55	12	1,5	5
24	1,5	55	12	1,5	5
27	1,5	65	14	1,8	5
30	1,5	65	14	1,8	5
33	1,5	65	14	1,8	6
36	2	65	14	1,8	7
39	2	75	16	1,8	7
42	2	75	16	1,8	7
45	2	90	18	2	7
48	2	90	18	2	7
52	2	90	18	2	8
56	3	105	25	2	8
60	3	105	25	2	8
64	3	120	25	2	7
68	3	120	25	2	8
72	3	120	25	2	8
76	3	120	25	2	10
80	3	135	25	2	10
85	3	135	25	2	13
90	3	135	25	2	14
95	3	150	25	2	12
100	3	150	25	2	14
105	3	170	25	2	12
110	3	170	25	2	12
115	3	170	25	2,5	14
120	3	170	25	2,5	16
125	3	200	25	2,5	12
130	3	200	25	2,5	14
135	3	200	25	2,5	14

1. По требованию заказчика плашки могут изготавливаться без боковых гнезд.

2. Плашки обеспечивают нарезание резьбы с допусками по 2-му классу точности. С согласия заказчика допускается изготовление плашек, обеспечивающих нарезание резьбы по 3-му классу точности.

3. Обозначение круглой плашки для мелкой метрической резьбы по ОСТ НКТП 272 диаметром $d_0 = 24$ мм, шаг $s = 1,5$ мм:
Плашка круглая 24×1,5 ГОСТ 2173-51.

1. Dies, when necessary, can be made without side holes.
2. Thread made by the dies is in the second class of accuracy. Dies providing third class accuracy threads can be supplied upon Customer's order.
3. Designation of an adjustable round split die for fine Metric thread acc. to OST NKTP 272: with diameter $d_0 = 24$ mm and pitch $s = 1.5$ mm:
Adjustable round split die 24×1.5 GOST 2173-51.

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ (по ГОСТ 2173-51)

ADJUSTABLE ROUND SPLIT DIES (acc. to GOST 2173-51)

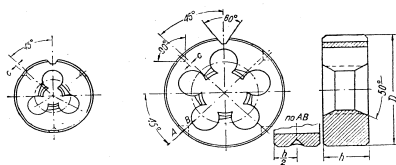
для дюймовой резьбы по ОСТ НКТП 1260

for English thread acc. to OST NKTP 1260

Материал: инструментальная хромистая сталь

Material: chromium tool steel





Диаметр резьбы в дюймах Diameter of thread in inches d_o	Число витков на 1" Threads per inch	Размеры в мм Dimensions in mm			Количество лезвий Number of lands
		D	h	c	
1/4	20	20	7	0,6	4
5/16	18	25	9	0,8	4
3/8	16	30	11	1	4
1/2	12	38	14	1,2	4
5/8	11	45	18	1,2	4
3/4	10	45	18	1,2	5
7/8	9	55	22	1,5	5
1	8	55	22	1,5	5
1 1/8	7	65	25	1,8	5
1 1/4	7	65	25	1,8	6
1 1/2	6	75	30	1,8	6
1 3/4	5	90	36	2	6
1 7/8	4,5	90	36	2	6
2	4,5	90	36	2	6

1. По требованию заказчика плашки могут изготавливаться без боковых гнезд.

2. Плашки обеспечивают нарезание резьбы с допусками по 2-му классу точности. С согласия заказчика допускается изготовление плашек, обеспечивающих нарезание резьбы по 3-му классу точности.

3. Обозначение круглой плашки для дюймовой резьбы по ГОСТ НКТП 1260 диаметром $d_o = 1/2$ ":

Плашка круглая 1/2" ГОСТ 2173-51.

1. Dies, when necessary, can be made without side holes.

2. Thread made by the dies is in the second class of accuracy. Dies, providing third class of accuracy threads, can be supplied upon Customer's order.

3. Designation of an adjustable round split die for English thread acc. to OST NKTP 1260 with diameter $d_o = 1/2$ ":

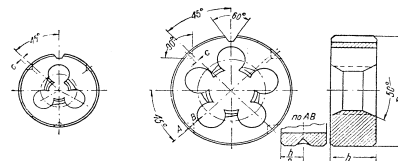
Adjustable round split die 1/2" GOST 2173-51.

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ (по ГОСТ 2173-51)

ADJUSTABLE ROUND SPLIT DIES (acc. to GOST 2173-51)

для трубной резьбы по ГОСТ НКТП 266
for pipe thread acc. to OST NKTP 266

Материал: инструментальная хромистая сталь
Material: chromium tool steel



Обозначение размера резьбы в дюймах Diameter of thread in inches d_o	Число витков на 1" Threads per inch	Размеры в мм Dimensions in mm			Количество лезвий Number of lands
		D	h	c	
1/4	19	38	10	1,2	4
5/16	19	45	14	1,2	4
3/8	14	45	14	1,2	5
1/2	14	55	16	1,5	6
5/8	14	65	18	1,8	6
3/4	11	65	18	1,8	6
7/8	11	75	20	1,8	7
1	11	90	22	2	7



1. По требованию заказчика плашки могут изготавливаться без боковых гнезд.
2. Плашки обеспечивают нарезание резьбы с допусками по 2-му классу точности. С согласия заказчика допускается изготовление плашек, обеспечивающих нарезание резьбы по 3-му классу точности.
3. Обозначение круглой плашки для трубной резьбы по ОСТ НКТП 266 диаметром $d_s = 1/2''$:

Плашка круглая $1/2''$ труб. ГОСТ 2173-51.

1. Dies, when necessary, can be made without side holes.
2. Thread made by the dies is in the second class of accuracy. Dies, providing third class of accuracy threads, can be supplied upon Customer's order.
3. Designation of an adjustable round split die for pipe thread acc. to OST NKTP 266 with diameter $d_s = 1/2''$:

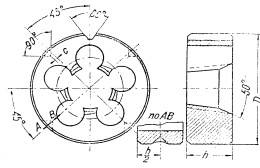
Adjustable round split die $1/2''$ pipe GOST 2173-51.

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ (по ГОСТ 6228-52)

ADJUSTABLE ROUND SPLIT DIES (acc. to GOST 6228-52)

для конической резьбы с углом профиля 60° по ГОСТ 6111-52
for taper threads with thread angle of 60° acc. to GOST 6111-52

Материал: инструментальная хромистая сталь
Material: chromium tool steel



Обозначение размера резьбы в дюймах	Число звучков на 1"	Размеры в мм Dimensions in mm				Число перехлестов
		Шаг резьбы Pitch	D	h	Расстояние от торца до основной плоскости Distance from the face to the line of the basic plane l_0	
$1/16$	27	0,941	25	11	4,4	4
$1/8$	27	0,941	30	12	4,4	4
$3/16$	18	1,411	38	18	7,2	4
$1/4$	18	1,411	45	18	7,2	5
$5/16$	14	1,814	45	24	9,1	5

Продолжение

Continued

Обозначение размера резьбы в дюймах	Число звучков на 1"	Размеры в мм Dimensions in mm				Число перехлестов
		Шаг резьбы Pitch	D	h	Расстояние от торца до основной плоскости Distance from the face to the line of the basic plane l_0	
$3/4$	14	1,814	55	24	9,1	5
1	$11 1/2$	2,209	65	28	11,8	6
$1 1/4$	$11 1/2$	2,209	75	30	11,8	6
$1 1/2$	$11 1/2$	2,209	90	30	12,4	6
2	$11 1/2$	2,209	105	32	12,4	7

1. Допуски резьбы плашек — по ГОСТ 6111-52.
2. Обозначение круглой плашки для конической резьбы диаметром $3/4''$:

Плашка круглая к $3/4''$ ГОСТ 6228-52.

1. Die thread tolerances are according to GOST 6111-52.
2. Designation of an adjustable round split die for taper thread diameter $3/4''$:

Adjustable round split die K $3/4''$ GOST 6228-52.

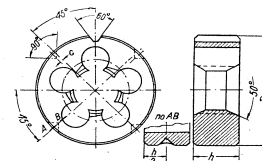
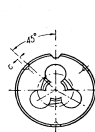
ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ

(по нормам завода-изготовителя)

ADJUSTABLE ROUND SPLIT DIES (acc. to Maker's Standard)

для автомобильной резьбы
for automobile thread

Материал: инструментальная хромистая сталь
Material: chromium tool steel



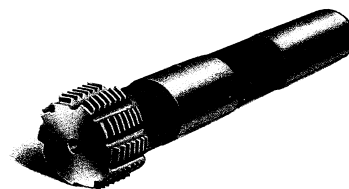


Обозначение размера резь- бы в дюймах Diameter of thread in inches d_0	Количество нитей на 1" Threads per inch	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm		Количество лезвий Number of lands
			D	h	
$5/64$	32	0,794	20	7	3
$11/64$	32	0,794	20	7	3
$3/16$	32	0,794	20	7	3
$5/16$	24	1,058	20	7	3
$1/4$	28	0,907	20	7	4
$1/4$	20	1,27	20	7	4
$5/16$	24	1,053	25	9	4
$5/16$ отв. (l.b.)	24	1,058	25	9	4
$5/16$	18	1,411	25	9	4
$7/8$	24	1,058	30	11	4
$7/8$	16	1,588	30	11	4
$7/8$	20	1,27	30	11	4
$1/2$	13	1,954	38	14	4
$1/2$	20	1,27	38	14	4
$7/8$	20	1,27	38	14	4
$7/8$	18	1,411	38	14	4
$7/8$	18	1,411	45	14	4
$7/8$	11	2,309	45	18	4
$1 1/16$	16	1,588	45	14	5
$7/4$	16	1,588	45	14	5
$7/4$	10	2,54	45	18	5
$7/8$	18	1,411	55	16	5
$7/8$	9	2,822	55	22	5
1	8	3,176	55	22	5
1	14	1,814	55	18	6

1. Допуски резьбы плашек — по нормам завода-изготовителя.
2. Обозначение круглой плашки для автомобильной резьбы диаметром $5/8$ " с числом нитей 11 на 1":
Плашки авт. $5/8$ "×11 нормаль завода.

1. Die thread tolerances are acc. to Maker's Standard.
2. Designation of an adjustable round split die for automobile thread with diameter $5/8$ ", 11 threads per inch:
Adjustable round split die auto. $5/8$ "×11 Maker's Standard.

ФРЕЗЫ РЕЗЬБОВЫЕ

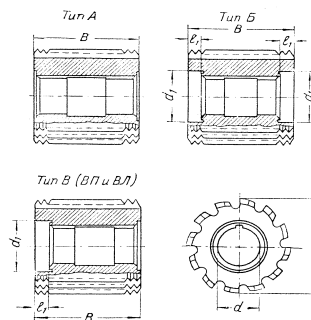


THREAD MILLING CUTTERS



ФРЕЗЫ РЕЗЬБОВЫЕ ГРЕБЕНЧАТЫЕ НАСАДНЫЕ
(по ГОСТ 1336-47)
SHELL TYPE MULTIPLE THREAD MILLING CUTTERS
(acc. to GOST 1336-47)

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Размеры в мм Dimensions in mm					Число зубьев Number of teeth
D	B мин. max.	d	d ₁	l ₁	
45	45	16	24	6,5	12
55	55	22	30	6,5	12
65	65	27	38	8,5	14
80	80	32	45	10,5	16
90	90	32	45	10,5	16

1. Фрезы изготавливаются с прямыми и винтовыми канавками (правого и левого направления) четырех типов:

- тип А — без выточек у торцев;
- тип Б — с выточками у обоих торцев;
- тип ВП — праворежущие с выточкой у одного торца;
- тип ВЛ — леворежущие с выточкой у одного торца.

2. В пределах указанных наибольших значений $B_{\text{наиб.}}$ фрезы могут быть поставлены с шириной: 12, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85 и 90 мм.



Допускается округлять ширину фрезы до величин кратных шагу резьбы.

3. Фрезы выпускаются со шлифованным профилем двух степеней точности:

- повышенной точности, обозначаемой буквой Е;
- нормальной точности, обозначаемой буквой Н.

4. Допуски и размеры профили резьбы — см. на стр. 146.

5. Фрезы изготавливаются для нарезания метрической резьбы с шагом от 0,75 до 4 мм и дюймовой резьбы с числом ниток от 20 до 6 на 1".

6. Обозначение фрезы типа ВЛ диаметром $D=65$ мм и шириной $B=50$ мм для метрической резьбы с шагом 3 мм, степени точности Е, с передним углом заточки $\gamma=5^\circ$ с прямыми канавками:

Фреза ВЛ 65×50×3 Е—5° ГОСТ 1336-47.

Обозначение фрезы типа ВЛ диаметром $D=65$ мм и шириной $B=50$ мм для метрической резьбы с шагом 3 мм, степени точности Е, с передним углом заточки $\gamma=5^\circ$ с винтовыми канавками:

Фреза с винтовыми канавками ВЛ 65×50×3 Е—5° ГОСТ 1336-47.

1. Milling cutters are manufactured with either straight or spiral flutes (right- and left-hand cut) in four types:

- type A — without counterbores at the ends;
- type B — with counterbores at both ends;
- type VP — right-hand cut with counterbore at one end;
- type VL — left-hand cut with counterbore at one end.

2. Within the above indicated cutter length B_{max} , the milling cutters can be supplied in the following lengths: 12, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85 and 90 mm. The length may be approximated to the nearest multiple of the thread pitch.

3. Milling cutters with ground thread are manufactured in two degrees of accuracy:

- precision, marked with the letter E;
- commercial, marked with the letter H.

4. Tolerances and dimensions of the thread form are given on page 146.

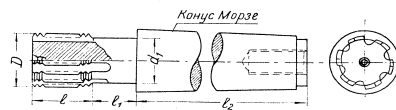
5. Milling cutters are manufactured for cutting Metric thread with pitch from 0.75 to 4 mm and English thread from 20 to 6 threads per inch.

6. Designation of cutter type VL with diameter $D=65$ mm and length $B=50$ mm, for Metric thread, pitch 3 mm, degree of accuracy E, spiral flutes and rake angle $\gamma=5^\circ$:

Milling cutter with spiral flutes VL 65×50×3 Е—5° GOST 1336-47.

ФРЕЗЫ РЕЗЬБОВЫЕ ГРЕБЕНЧАТЫЕ КОНЦЕВЫЕ (по ГОСТ 1336-47) TAPER SHANK MULTIPLE THREAD MILLING CUTTERS (acc. to GOST 1336-47)

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



D	Конус Морзе 2 Morse Taper No. 2				Конус Морзе 3 Morse Taper No. 3				Конус Морзе 4 Morse Taper No. 4				Число зубьев Number of teeth
	l наиб. max.	l_1	l_2	d_1	l наиб. max.	l_1	l_2	d_1	l наиб. max.	l_1	l_2	d_1	
10	15	12	68	10									6
12	20	12	68	12									6
15	20	12	68	15									6
18	25	12	68	15	25	14,5	85	15					6
20	25	12	68	16,5	30	14,5	85	16,5					6
25	—	—	—	—	35	14,5	85	20					8
30	—	—	—	—	35	14,5	85	23	40	16,5	108	25	8
35	—	—	—	—	40	14,5	85	23	50	16,5	108	28	10
40	—	—	—	—	40	14,5	85	23	55	16,5	108	30,5	10

1. Фрезы изготавливаются с прямыми и винтовыми канавками праворежущими и леворежущими.

2. В пределах указанных наибольших значений l_{max} , фрезы могут быть поставлены с длиной рабочей части: 10, 12, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50 и 55 мм. Допускается округлять длину рабочей части до величин кратных шагу резьбы.

3. Фрезы выпускаются со шлифованным профилем двух степеней точности:

- повышенной точности, обозначаемой буквой Е;
- нормальной точности, обозначаемой буквой Н.

4. Допуски и размеры профили резьбы см. на стр. 146.

5. Фрезы изготавливаются для нарезания метрической резьбы с шагом от 0,75 до 4 мм и дюймовой резьбы с числом ниток от 20 до 6 на 1".

6. Обозначение праворежущей фрезы диаметром $D=20$ мм, длиной рабочей части $l=25$ мм, с конусом Морзе 3, для метрической



резьбы с шагом 2 мм, степени точности Е, с передним углом заточки $\gamma = 5^\circ$, с прямыми канавками:

Фреза 20×25×2 Е—5° Морзе 3 ГОСТ 1336-47.

Обозначение леворежущей фрезы диаметром $D = 20$ мм длиной рабочей части $l = 25$ мм с конусом Морзе 3 для дюймовой резьбы с числом витков 14 на 1", степени точности Н, с передним углом $\gamma = 0^\circ$, с винтовыми канавками.

Фреза с винтовыми канавками Л 20×25×14×Н Морзе 3 ГОСТ 1336-47.

1. Milling cutters are manufactured with either straight or spiral flutes (right- and left-hand cut).

2. Within the above indicated cutter length l_{max} , milling cutters can be supplied with a length of cut equal to: 10, 12, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50 and 55 mm. The length of cut may be approximated to the nearest multiple of the thread pitch.

3. Milling cutters with ground thread are manufactured in two degrees of accuracy:

- a) precision, marked with the letter Е;
- b) commercial, marked with the letter Н.

4. Tolerances and dimensions of the thread form are given on page 146.

5. Milling cutters are manufactured for cutting Metric thread with pitch from 0.75 to 4 mm and English thread from 20 to 6 threads per inch.

6. Designation of right-hand cutter with diameter $D = 20$ mm, length of cut $l = 25$ mm, Morse taper No. 3 for Metric thread pitch $s = 2$ mm, class of accuracy Е, straight flutes and rake angle $\gamma = 5^\circ$:

Milling cutter 20×25×2 Е—5° Morse 3 ГОСТ 1336-47.

Designation of left-hand cutter with diameter $D = 20$ mm, length of cut $l = 25$ mm, Morse taper No. 3, for English thread with 14 threads per inch, class of accuracy Н, spiral flutes and rake angle $\gamma = 0^\circ$:

Milling cutter, spiral flutes Л 20×25×14×Н Morse 3 ГОСТ 1336-47.

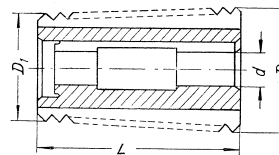
ФРЕЗЫ РЕЗЬБОВЫЕ НАСАДНЫЕ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ БУРИЛЬНЫХ ЗАМКОВ

(по нормам завода-изготовителя)

SHELL TYPE MULTIPLE THREAD MILLING CUTTERS FOR INTERNAL THREAD OF DRILLING TOOL JOINTS

(acc. to Maker's Standard)

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Условное обозначение Symbol	Размеры в мм Dimensions in mm				Количество витков на 1" Threads per inch	Число зубьев Number of teeth	Угол конуса Taper angle
	D	D ₁	l	d			
2.5T Л2.5T	57,16	52	82,6	22	8	10	1° 47' 24"
3T Л3T	75,16	70	82,6	32	8	12	1° 47' 24"
4T Л4T	86,36	80	101,6	40	8	12	1° 47' 24"
5.6T Л5.6T	100	92,66	117,5	40	8	12	1° 47' 24"

1. Фрезы изготавливаются праворежущие с правой винтовой канавкой для левой внутренней резьбы и леворежущие с левой винтовой канавкой для правой внутренней резьбы.

2. Фрезы выполняются по техническим условиям завода-изготовителя. Профиль резьбы шлифованный.

3. При заказе необходимо указывать название фрезы и условное обозначение ее.

1. Milling cutters are manufactured right-hand cut with right-hand spiral flutes for left-hand internal thread and left-hand cut with left-hand spiral flutes for right-hand internal thread.

2. Milling cutters are manufactured acc. to Maker's Specifications. The thread is ground.

3. When ordering please specify type of milling cutter and its symbol.



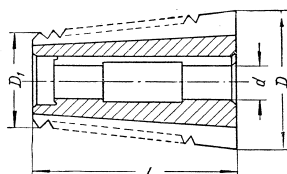
ФРЕЗЫ РЕЗЬБОВЫЕ НАСАДНЫЕ ДЛЯ НАРУЖНОЙ И ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ БУРИЛЬНЫХ ЗАМКОВ

(по нормам завода-изготовителя)

SHELL TYPE MULTIPLE THREAD MILLING CUTTERS FOR EXTERNAL AND INTERNAL THREADS OF DRILLING TOOL JOINTS

(acc. to Maker's Standard)

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Условное обозначение Symbol	Размеры в мм Dimensions in mm				Число ниток на 1"	Число зубьев	Угол конуса	Предназначение для резьбы
	D	D ₁	L	d				
2,5KH 12,5KH	105	83,55	85	40	5	12	7° 7' 30"	Прав. наруж. Right-hand external Лев. наруж. Left-hand external
3KH 13KH	105	82,3	90	40	5	12	7° 7' 30"	Прав. наруж. Right-hand external Лев. наруж. Left-hand external
4K 14K	105	73,3	120	40	5	12	7° 7' 30"	Прав. внутр. Right-hand internal Лев. внутр. Left-hand internal
4KH 14KH	105	74,55	115	40	5	12	7° 7' 30"	Прав. внутр. Right-hand internal Лев. внутр. Left-hand internal
4KH 14KH	115	88,55	105	40	5	12	7° 7' 30"	Прав. наруж. Right-hand external Лев. наруж. Left-hand external

Продолжение

Continued

Условное обозначение Symbol	Размеры в мм Dimensions in mm				Число ниток на 1"	Число зубьев	Угол конуса	Предназначение для резьбы
	D	D ₁	L	d				
5K 15K	115	79,55	135	40	4	12	7° 7' 30"	Прав. внутр. Right-hand internal Лев. внутр. Left-hand internal
5KH 15KH	115	84,8	120	40	4	12	7° 7' 30"	Прав. наруж. Right-hand external Лев. наруж. Left-hand external
56K 156K	115	89,65	142	40	4	12	4° 45' 48"	Прав. внутр. Right-hand internal Лев. внутр. Left-hand internal
56KH 156KH	115	94	125	40	4	12	4° 45' 48"	Прав. наруж. Right-hand external Лев. наруж. Left-hand external

1. Фрезы изготавливаются праворежущие с правой винтовой канавкой для левой внутренней и правой наружной резьбы и леворежущие с левой винтовой канавкой для правой внутренней и левой наружной резьбы.

2. Фрезы выполняются по техническим условиям завода-изготовителя. Профиль резьбы шлифованный.

3. При заказе необходимо указывать название фрезы и условное обозначение ее.

1. Milling cutters are manufactured right-hand cut with right-hand spiral flutes for left-hand internal and right-hand external thread; and left-hand cut with left-hand spiral flutes for right-hand internal and left-hand external thread.

2. Milling cutters are manufactured acc. to Maker's Specifications.

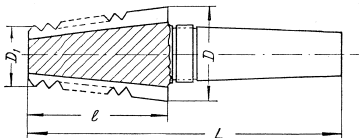
3. When ordering please specify type of milling cutter and its symbol.



**ФРЕЗЫ РЕЗЬБОВЫЕ ХВОСТОВЫЕ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ
БУРИЛЬНЫХ ЗАМКОВ**
(по нормам завода-изготовителя)

**TAPER SHANK MULTIPLE THREAD MILLING CUTTERS FOR
INTERNAL THREAD OF DRILLING TOOL JOINTS**
(acc. to Maker's Standard)

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Условное обозначение Symbol	Размеры в мм Dimensions in mm				Число ниток на 1"	Число зубов	Угол конуса	Конус хвоста
	D	D ₁	L	l				
2,5K 12,5K	67,95	40	315	105	5	8	7° 7' 30"	Конус Браун-Шарп № 12 Brown and Sharpe No. 12
3K 13K	79,2	50	320	110	5	8	7° 7' 30"	Конус Браун-Шарп № 12 Brown and Sharpe No. 12

1. Фрезы изготавливаются праворежущие с правой винтовой канавкой для левой резьбы и леворежущие с левой винтовой канавкой для правой резьбы.

2. Фрезы выполняются по техническим условиям завода-изготовителя. Профиль резьбы шлифованный.

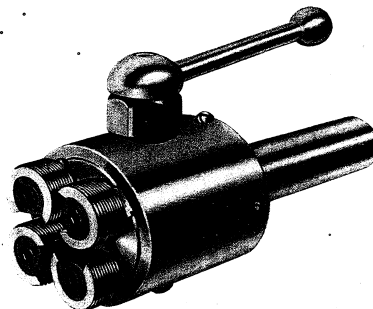
3. При заказе необходимо указывать название фрезы и условное обозначение ее.

1. Milling cutters are manufactured right-hand cut with right-hand spiral flutes for left-hand thread and left-hand cut with left-hand spiral flutes for right-hand thread.

2. Milling cutters are manufactured acc. to Maker's Specifications. The thread is ground.

3. When ordering please specify type of milling cutter and its symbol.

ГОЛОВКИ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ



SCREW DIE HEADS

**САМООТКРЫВАЮЩИЕСЯ ВИНТОРЕЗНЫЕ ГОЛОВКИ
С КРУГЛЫМИ ГРЕБЕНКАМИ**
(по ГОСТ 3307-46)



SELF-OPENING DIE HEADS WITH CIRCULAR CHASERS
(acc. to GOST 3307-46)

1. Самооткрывающиеся винторезные головки с круглыми гребенками (плашками) изготавливаются по основным размерам, согласно ГОСТ 3307-46 и техническим условиям, согласно ГОСТ 4383-48.
2. Самооткрывающиеся головки с круглыми гребенками допускают нарезку наружных резьб диаметром от 3 до 42 мм, с шагом до 3 мм.
3. Конструкция самооткрывающихся головок допускает нарезку дюймовых и специальных резьб при условии изготовления специальных гребенок и кулачков.
4. Предельное отклонение диаметра хвостовика по „В” (ОСТ 1022).
5. Головки изготавливаются трех типов:
 - а) неврашающиеся головки для нарезания резьбы на revolverных и токарных станках;
 - б) вращающиеся головки для нарезания резьбы на сверлильных станках и автоматах;
 - в) головки к revolverным автоматам.
6. Для нарезания заданной резьбы головку необходимо оснастить соответствующими гребенками (плашками) и кулачками, согласно прилагаемой ниже сводной таблице назначения гребенок и кулачков при нарезании резьб винторезными головками (см. стр. 102).
7. Для винторезных головок с круглыми плашками изготавливаются отдельно звездочки и винты для крепления круглых гребенок.

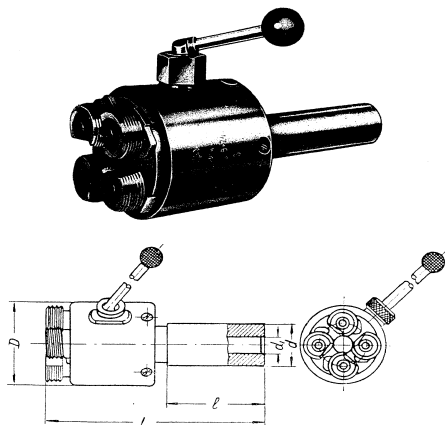
1. Self-opening die heads with circular chasers are manufactured acc. to the basic dimensions stipulated in GOST 3307-46 and to Specifications stipulated in GOST 4383-48.
2. Self-opening die heads with circular chasers cut external threads in diameters from 3 to 42 mm and with pitches up to 3 mm.
3. The design of the self-opening die heads allows the possibility of cutting English and special threads by using special chasers and cams.
4. Shank tolerance limits are to tolerance „B” (OST 1022).
5. Die heads are manufactured in three types:
 - a) stationary heads for cutting thread on turret lathes and tool room lathes;
 - b) rotary heads for cutting thread on drilling machines and screw automatic machines;
 - c) heads for automatic turret machines.
6. To cut a given thread, the head must be equipped with chasers and cams according to the table of chasers and cam applications given below (See page 102).
7. Special stars and screws are furnished to fasten the chasers on the die head.



И. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ГОЛОВОК I. SIZE OF DIE HEADS

а) Неповращающиеся головки a) Stationary types

(для нарезания резьбы на revolverных и токарных станках)
(for cutting thread on turret and turning lathes)

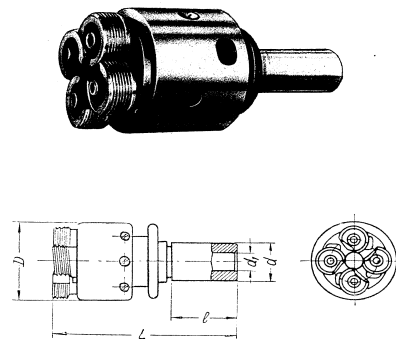


Обозначение головок Type of die head	Пределы диаметров нарезаемых метрических резьб Range of Metric thread diameters to be cut	Размеры в мм Dimensions in mm				
		D	d	d ₁	L	l
1K	4—10	68	25,4	12	195	100
1K-15	4—10	68	15	—	195	100
1K-22	4—10	68	22	12	195	100
2K	6—14	75	31,75	16	217	100
2K-30	6—14	75	30	16	217	100
3K	9—24	105	38,1	24	250	100
3K-38	9—24	105	38	24	250	100
4K	12—42	125	69,85	40	302	100
4K-70	12—42	125	70	40	302	100



б) Вращающиеся головки b) Rotary die heads

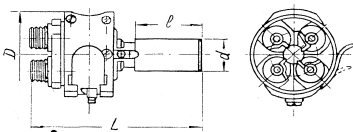
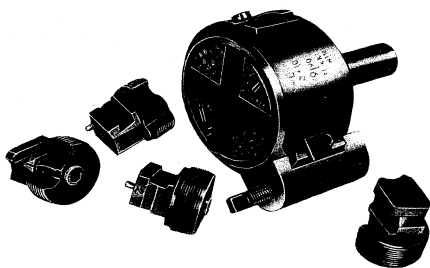
(для нарезания резьбы на сверлильных станках и автоматах)
(for cutting threads on drilling machines and screw automatic machines)



Обозначение головок Type of die heads	Пределы диаметров нарезаемых метрических резьб Range of Metric thread diameters to be cut	Размеры в мм Dimensions in mm				
		D	d	d ₁	L	l
1 KA	4—10	68	25,4	12	140	100
2 KA	6—14	75	31,75	16	200	100
2 KA-35	6—14	75	35	16	200	100
3 KA	9—24	105	38,1	24	225	100
3 KA-40	9—24	105	40	24	225	100



- в) Головки к револьверным автоматам
c) Die heads for automatic turret machines



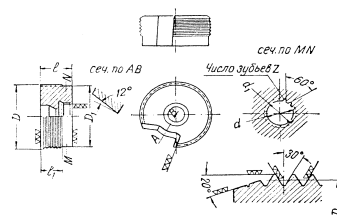
Обозначение головок Type of die head	Пределы диаметров нарезаемых метрических резьб Range of Metric thread diameters to be cut	Размеры в мм Dimensions in mm			
		D	d	L	l
1 KH	3—12	70	25,4	112	50
1 KH-19	3—12	70	19,05	112	50



II. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ГРЕБЕНОК

II. DIMENSIONS OF CHASERS

Гребенки к головкам 1K, 1K-15, 1K-22, 1KA
Chasers for die heads types 1K, 1K-15, 1K-22, 1KA



Шаг резьбы Pitch	Обозначение гребенки Designation of chaser	Размеры в мм Dimensions in mm						
		D _{кр.}	D ₁	l	l ₁ не менее not less	d	d ₁	z
0,5	1-0,5	30,3	30	14,5	7	12	13	20
0,7	1-0,7	31,6	31	14,5	9,5	12	13	20
0,8	1-0,8	31,6	31	14,5	10	12	13	20
1,25	1-1,15	28,9	28	14,5	13,5	12	13	20
1,5	1-1,5	27,0	26	14,5	13,5	12	13	20

Примечание: Для нарезания резьб диаметром 6—10 мм с шагом 0,5—1 мм эти гребенки используются к головкам 2K, 2K-30, 2KA и 2KA-35.

Note: To cut thread with diameter 6—10 mm and pitch 0.5—1 mm the above indicated chasers are use in die heads 2K, 2K-30, 2KA and 2KA-35.



Гребенки к головкам 2К, 2К-30, 2КА, 2КА-35
Chasers for die heads types 2K, 2K-30, 2KA, 2KA-35

Шаг резьбы Pitch	Обозначение гребенки Designation of chasers	Размеры в мм Dimensions in mm								Примечания
		D_{cp}	D_1	l	l_1	d	d_1	z	Notes	
0,5	2-0,5	28,3	26	14,5	7	12	13	20	Для резьб диа- метром 7—11 мм For threads 7—11 mm diameter	
0,75	2-0,75	25,5	23	14,5	9,75	12	13	20		
0,75	2-0,75A	26,5	24	14,5	9,75	12	13	20	Для резьб диа- метром 6 мм For threads 6 mm diameter	
1	2-1	23,7	22	14,5	13,5	12	13	20	Для резьб диа- метром 8—14 мм For threads 8—14 mm diameter	
1	2-1A	30,7	29	14,5	13,5	12	13	20	Для резьб диа- метром 6—7 мм For threads 6—7 mm diameter	
1,25	2-1,25	30,9	—	14,5	—	12	13	20		
1,5	2-1,5	29	—	14,5	—	12	13	20		
1,75	2-1,75	28,3	—	14,5	—	12	13	20		
2	2-2	26,5	—	14,5	—	12	13	20		

Гребенки к головкам 3К, 3К-38, 3КА, 3КА-40
Chasers for die heads types 3K, 3K-38, 3KA, 3KA-40

Шаг резьбы Pitch	Обозначение гребенки Designation of chasers	Размеры в мм Dimensions in mm								Примечания Notes
		D_{cp}	D_1	l	l_1	d	d_1	z		
0,75	3-0,75 3-1	42,5 41,7	41 40	14,5 14,5	9,75 9,75	14 14	15 15	23 23	Для резьб диа- метром 9—16 мм For threads 9—16 mm diameter Для резьб диа- метром 18—22 мм For threads 18—22 mm diameter	
1	3-1A	37,7	36	14,5	9,75	14	15	23		
1,25	3-1,25	40,9	39,5	14,5	13,3	14	15	23		

Продолжение

Continued



Шаг резьбы Pitch	Обозначение гребенок Designation of chasers	Размеры в мм Dimensions in mm								Примечания Notes
		D_{cp}	D_1	l	l_1	d	d_1	z		
1,5	3-1,5	41,1	—	14,5	—	14	15	23	Для резьб диа- метром 9—18 мм For threads 9—18 mm diameter	
1,5	3-1,5A	34,1	—	14,5	—	14	15	23		
1,75	3-1,75	38,5	—	14,5	—	14	15	23	Для резьб диа- метром 20—24 мм For threads 20—24 mm diameter	
2	3-2	36,5	—	14,5	—	14	15	23		
2,5	3-2,5	32,9	—	16	—	14	15	23		
3	3-3	34,0	—	16	—	14	15	23		

Гребенки к головкам 4К, 45-70
Chasers for die heads types 4K and 4K-70

Шаг резьбы Pitch	Обозначение гребенки Designation of chasers	Размеры в мм Dimensions in mm							Примечания Notes
		D_{cp}	D_1	l	l_1	d	d_1	z	
1	4-1	48,9	48	14,5	9,75	20	21	27	Для резьб диа- метром 16—33 мм For threads 16—33 mm diameter
1,25	4-1,25	52,0	51	14,5	13,3	20	21	27	
1,5	4-1,5	43,1	—	14,5	—	20	21	27	
1,5	4-1,5A	50,1	—	14,5	—	20	21	27	Для резьб диа- метром 12—14 мм For threads 12—14 mm diameter
1,75	4-1,75	48,4	—	14,5	—	20	21	27	Для резьб диа- метром 18—42 мм For threads 18—42 mm diameter
2	4-2	37,5	—	14,5	—	20	21	27	
2	4-2A	46,5	—	14,5	—	20	21	27	Для резьб диа- метром 14—16 мм For threads 14—16 mm diameter
2,5	4-2,5	42,9	—	16	—	20	21	27	
3	4-3	38,2	—	16	—	20	21	27	



Гребенки к головкам 1 КИ, 1КИ-19
Chasers for die heads 1 КИ, 1КИ-19

Шаг резьбы Pitch	Обозначение гребенки Designation of chasers	Размеры в мм Dimensions in mm								Примечания Notes
		$D_{ср.}$	D_1	l	l_1	d'	d_1	z		
0,35 0,5	0,35 0,5	27 27	26 25,5	11 11	6 7	10 10	11 11	18 18	Для резьб диа- метром 3—4 мм For threads 3-4 mm diameter	
0,5	0,5A	25,5	24	11	7	10	11	18		
0,6 0,7 0,75	0,6 0,7 0,75	27,1 26,7 25,1	25,5 24,6 23	11 11 11	8 9 9	10 10 10	11 11 11	18 18 18	Для резьб диа- метром 4—7 мм For threads 4—7 mm diameter	
0,75	0,75A	22,7	21	11	9	10	11	18		
0,8 1	0,8 1	25,8 24,9	24 —	11 —	9,5 —	10 10	11 11	18 18	Для резьб диа- метром 6—7 мм For threads 6—7 mm diameter	
1	1A	21,4	—	11	—	10	11	18		
1,25 1,5	1,25 1,5	22,4 22	— —	11 —	— —	10 10	11 11	18 18	Для резьб диа- метром 8—12 мм For threads 8—12 mm diameter	

Примечания:

1. Комплект гребенок состоит из четырех штук; резьба гребенок последовательно смещается на $1/4$ шага.
2. Предельные отклонения $D_{cp.}$ — минус 0,2 мм; разность диаметров $D_{cp.}$ у гребенок одного комплекта не превышает 0,02 мм.
3. Предельные отклонения d — по „А“ (ОСТ 1012).

Notes:

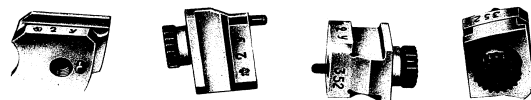
1. A set consists of four chasers.
2. Maximum deviation of $D_{cp.}$ — minus 0.2 mm; variation of $D_{cp.}$ in chasers in one set should not exceed 0.02 mm.
3. Maximum deviation of d — according to tolerance „A“ (OST 1012).



III. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ КУЛАЧКОВ
III. BASIC SIZES OF CAMS

Комплект кулачков состоит из четырех штук.
A set consists of four cams.

Кулачки к головкам 1К, 1К-15, 1К-22, 1КА
Cams for die heads 1K, 1K-15, 1K-22, 1KA



Обозначение кулачков Designations of cams	Нарезаемые резьбы (диаметр × шаг), мм Thread to be cut (diameter × pitch), mm
1-K	4 × 0,7
1-K'	6 × 1
1-B	5 × 0,8; 8 × 1,25; 10 × 1,5
1-L	9 × 1,25; 7 × 1
1-E	8 × 1
1-K	6 × 0,75; 9 × 1
1-H	4,5 × 0,5; 4 × 0,5
1-L	7 × 0,75
1-M	8 × 0,75; 10 × 1
1-H	5,5 × 0,5; 5 × 0,5
1-H	6 × 0,5; 9 × 0,75
1-P	7 × 0,5; 10 × 0,75

Кулачки к головкам 2К, 2К-30, 2КА, 2КА-35
Cams for die heads 2K, 2K-30, 2KA, 2KA-35

Обозначение кулачков Designation of cams	Нарезаемые резьбы (диаметр × шаг), мм Thread to be cut (diameter × pitch), mm
2-TA	6 × 1
2-B	8 × 1,25; 10 × 1,5
2-B	7 × 1



Продолжение

Continued

Обозначение кулачков Designation of cams	Нарезаемые резьбы (диаметр × шаг), мм Thread to be cut (diameter × pitch), mm
2-1*	9 × 1,25; 11 × 1,5; 12 × 1,75; 14 × 2
2-1	8 × 1
2-1	6 × 0,75; 9 × 1
2-1	12 × 1,5
2-1	7 × 0,75
2-1	12 × 1,25; 14 × 1,5
2-1	8 × 0,75; 10 × 1
2-1	11 × 1
2-1	6 × 0,5; 9 × 0,75
2-1	7 × 0,5; 10 × 0,75; 12 × 1
2-1	11 × 0,75
2-1	14 × 1

Кулачки к головкам 3К, 3К-38, 3КА, 3КА-40
Cams for die heads 3K, 3K-38, 3KA, 3KA-40

Обозначение кулачков Designation of cams	Нарезаемые резьбы (диаметр × шаг), мм Thread to be cut (diameter × pitch), mm
3-1	10 × 1,5; 12 × 1,75
3-1	9 × 1,25; 14 × 2; 18 × 2,5
3-1	11 × 1,5
3-1	20 × 2,5; 16 × 2
3-1	24 × 3
3-1	22 × 2,5
3-1	9 × 1
3-1	12 × 1,25; 14 × 1,5
3-1	10 × 1
3-1	16 × 1,5
3-1	11 × 1
3-1	18 × 1,5
3-1	9 × 0,75
3-1	12 × 1
3-1	24 × 2
3-1	10 × 0,75
3-1	11 × 0,75; 20 × 1,5
3-1	14 × 1; 22 × 1,5
3-1	16 × 1; 24 × 1,5
3-1	18 × 1
3-1	20 × 1
3-1	22 × 1



Кулачки к головкам 4К, 4К-70
Cams for die heads 4K and 4K-70

Обозначение кулачков Designation of cams	Нарезаемые резьбы (диаметр × шаг), мм Thread to be cut (diameter × pitch), mm
4-1	12 × 1,75; 14 × 2; 18 × 2,5
4-1	12 × 1,5; 16 × 2; 20 × 2,5
4-1	24 × 3
4-1	22 × 2,5; 14 × 1,5; 27 × 3; 12 × 1,25
4-1	16 × 1,5
4-1	12 × 1; 18 × 1,5; 24 × 2
4-1	36 × 3
4-1	14 × 1; 20 × 1,5
4-1	27 × 2
4-1	39 × 3
4-1	42 × 3
4-1	16 × 1; 22 × 1,5
4-1	18 × 1; 24 × 1,5; 30 × 2
4-1	27 × 1,5; 33 × 2
4-1	20 × 1
4-1	22 × 1
4-1	30 × 1,5; 36 × 2
4-1	33 × 1,5; 39 × 2
4-1	42 × 2

Кулачки к головкам 1-КИ, 1КИ-19
Cams for die heads 1-KI, 1KI-19

Обозначение кулачков Designation of cams	Нарезаемые резьбы (диаметр × шаг), мм Thread to be cut (diameter × pitch), mm
Б	3,5 × 0,6; 4 × 0,7; 5 × 0,8; 6 × 1
В	3 × 0,5; 8 × 1,25
Г	11 × 1,5
Д	7 × 1; 10 × 1,5
З	9 × 1,25
Е	12 × 1,5
Ж	4 × 0,5; 6 × 0,75
И	3 × 0,35; 4,5 × 0,5; 9 × 1
К	8 × 1
Л	12 × 1,25
М	7 × 0,75; 11 × 1
Н	3,5 × 0,35; 5 × 0,5; 8 × 0,75
Ф	5,5 × 0,5; 10 × 1
Х	12 × 1
С	11 × 0,75
Т	7 × 0,5; 10 × 0,75
У	6 × 0,5; 9 × 0,75



IV. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ЗВЕЗДОЧЕК IV. DIMENSIONS OF STAR PINIONS

Комплект звездочек состоит из четырех штук.
A set consists of four star pinions.

Обозначение звездочки Designation of star pinion	Для какой головки For die head	Диаметр, мм Diameter, mm		Число зубьев на венце Number of teeth	
		большой major	меньший minor	большой входящий в паз large gear inserted into the chaser	малый входящий в кулачок small gear inserted into the cam
2-09	1КН, 1КН-19, 1К, 1К-15, 1К-22, 1КА, 2К, 2К-30, 2КА, 2КА-35	13	10	20	19
3-09	3К, 3К-38, 3КА, 3КА-40	15	11	23	22
4-09	4К, 4К-70	21	14,3	27	26

V. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ВИНТОВ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ГРЕБЕНОК К КУЛАЧКАМ

V. DIMENSIONS OF SCREWS FOR FASTENING THE CHASERS TO THE CAMS

Комплект винтов состоит из четырех штук.
A set consists of four screws.

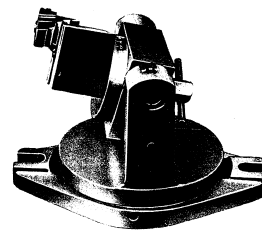
Обозначение винта Designation of screw	Для какой головки For die head	Размеры в мм Dimensions in mm		
		Длина Length	Диаметр Diameter	Резьба левая, шаг Thread, left-hand, pitch
2-22	1К, 1К-15, 1К-22, 1КН, 1КН-19, 2К, 2К-30, 2КА, 2КА-35, 3К, 3К-38, 3КА, 3КА-40	31 35	6 8	1 1



VI. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ ГОЛОВЕК VI. ACCESSORIES FOR DIE HEADS

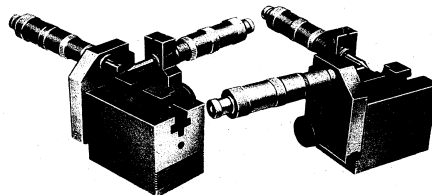
На рисунке показано приспособление для затачивания гребенок
винторезных головок.

Figure shows fixture for grinding die head chasers.



На рисунке показано приспособление для измерения гребенок после
затачивания.

Figure shows device for measuring chasers after grinding.





СВОДНАЯ ТАБЛИЦА НАЗНАЧЕНИЯ ГРЕБЕНОК И КУЛАЧКОВ ПРИ НАРЕЗАНИИ
РЕЗЬБЫ ВИНТОРЕЗНЫМИ ГОЛОВКАМИ
SUMMARY TABLE OF CHASERS AND CAM APPLICATIONS IN THE DIE HEADS

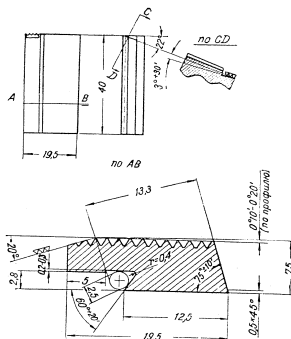
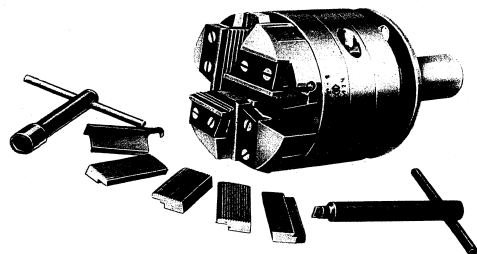
Назначение резьбы Диаметр х шаг, мм Thread to be cut (diameter x pitch), mm	Головки Die heads 1Н1, 1Н2-1Н		Головки Die heads 1Н, 1Н3, 1Н2, 1Н4		Головки Die heads 1Н, 1Н3, 1Н2, 1Н4, 1Н5, 1Н6		Головки Die heads 1Н, 1Н3, 1Н2, 1Н4, 1Н5, 1Н6, 1Н7, 1Н8, 1Н9, 1Н10		Головки Die heads 1Н, 1Н3, 1Н2, 1Н4, 1Н5, 1Н6, 1Н7, 1Н8, 1Н9, 1Н10, 1Н11, 1Н12	
	Гребенки Chasers	Кулачки Cams	Гребенки Chasers	Кулачки Cams	Гребенки Chasers	Кулачки Cams	Гребенки Chasers	Кулачки Cams	Гребенки Chasers	Кулачки Cams
3×0,5	0,5	1	1	1	1	1	1	1	1	1
3×0,35	0,35	1	1	1	1	1	1	1	1	1
3,5×0,6	0,6	1	1	1	1	1	1	1	1	1
3,5×0,35	0,35	1	1	1	1	1	1	1	1	1
4×0,7	0,7	1	1	1	1	1	1	1	1	1
4×0,5	0,5	1	1	1	1	1	1	1	1	1
4,5×0,5	0,5A	1	1	1	1	1	1	1	1	1
5×0,5	0,5	1	1	1	1	1	1	1	1	1
5×0,5	0,5A	1	1	1	1	1	1	1	1	1
5,5×0,5	0,5A	1	1	1	1	1	1	1	1	1
6×1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
6×0,75	0,75	1	1	1	1	1	1	1	1	1
6×0,5	0,5A	1	1	1	1	1	1	1	1	1
7×0,75	0,75	1	1	1	1	1	1	1	1	1
7×0,5	0,5A	1	1	1	1	1	1	1	1	1
8×1,25	1,25	1	1	1	1	1	1	1	1	1
8×1	1A	1	1	1	1	1	1	1	1	1
8×0,75	0,75A	1	1	1	1	1	1	1	1	1
8×1,25	1,25	1	1	1	1	1	1	1	1	1
8×0,75	0,75	1	1	1	1	1	1	1	1	1
10×1,5	1,5	1	1	1	1	1	1	1	1	1
10×1	1A	1	1	1	1	1	1	1	1	1
10×0,75	0,75	1	1	1	1	1	1	1	1	1



11×1,5	1,5	1	1	1	1	1	1	1	1	1
11×1	1A	1	1	1	1	1	1	1	1	1
11×0,75	0,75	1	1	1	1	1	1	1	1	1
12×1,75	1,75	1	1	1	1	1	1	1	1	1
12×1,5	1,5	1	1	1	1	1	1	1	1	1
12×1,25	1,25	1	1	1	1	1	1	1	1	1
12×1	1A	1	1	1	1	1	1	1	1	1
14×2	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1
14×1,5	1,5	1	1	1	1	1	1	1	1	1
14×1	1A	1	1	1	1	1	1	1	1	1
16×1,5	1,5	1	1	1	1	1	1	1	1	1
16×1	1A	1	1	1	1	1	1	1	1	1
18×2,5	2,5	1	1	1	1	1	1	1	1	1
18×1,5	1,5	1	1	1	1	1	1	1	1	1
18×1	1A	1	1	1	1	1	1	1	1	1
20×2,5	2,5	1	1	1	1	1	1	1	1	1
20×1,5	1,5	1	1	1	1	1	1	1	1	1
20×1	1A	1	1	1	1	1	1	1	1	1
22×2,5	2,5	1	1	1	1	1	1	1	1	1
22×1,5	1,5	1	1	1	1	1	1	1	1	1
22×1	1A	1	1	1	1	1	1	1	1	1
24×2	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1
24×1,5	1,5	1	1	1	1	1	1	1	1	1
27×3	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1
27×2	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1
27×1,5	1,5	1	1	1	1	1	1	1	1	1
30×1,5	1,5	1	1	1	1	1	1	1	1	1
33×2	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1
33×1,5	1,5	1	1	1	1	1	1	1	1	1
36×3	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1
36×2	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1
39×3	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1
39×2	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1
42×3	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1
42×2	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1



САМООТКРЫВАЮЩАЯСЯ РЕЗЬБОНАРЕЗНАЯ
ГОЛОВКА С ТАНГЕНЦИАЛЬНЫМИ ПЛАШКАМИ, МОДЕЛЬ РГТ-1
SELF-OPENING DIE HEAD WITH TANGENTIAL CHASERS,
TYPE RGT-1



Самооткрывающаяся резьбонарезная головка РГТ-1 предназначена для нарезания наружных метрических резьб с диаметром от 6 до 20 мм, дюймовых резьб с диаметром от $\frac{1}{4}$ " до $\frac{3}{4}$ " и соответствующих размеров трубных резьб с точностью по 2-му классу.

Головка применяется на болторезных станках и многоспindleльных автоматах.

Размеры плашек даны на рисунке.



Плашки изготавливаются для следующих размеров профилей: метрическая резьба (шаг в мм) — 1; 1,25; 1,5; 1,75; 2; 2,5; дюймовая резьба (число ниток на 1") — 20; 18; 16; 14; 12; 11; 10; трубная резьба (число ниток на 1") — 19; 14.

Плашки устанавливаются в плашкодержателях с помощью установочного шаблона и установочных винтов и крепятся прижимными планками с помощью винтов.

Комплект плашек состоит из 4-х штук.

При заказе плашек для левой резьбы необходимо делать об этом соответствующее указание.

С головкой поставляется: установочный шаблон, торцевой ключ и отвертка.

The self-opening die head, type RGT-1, is intended for cutting external Metric threads from 6 to 20 mm diameter, English threads from $\frac{1}{4}$ " to $\frac{3}{4}$ " diameter and pipe threads in the same range. The threads are cut to the second class of accuracy.

This die head can be used on bolt threading machines and multi-spindle automatic machines.

The sizes of the chasers are given in figure.

Chasers are manufactured for the following thread sizes and forms:

Metric thread (pitch in mm) — 1; 1.25; 1.5; 1.75; 2; 2.5;

English thread (threads per inch) — 20; 18; 16; 14; 12; 11; 10;

pipe thread (threads per inch) — 19; 14.

Chasers are mounted in the chaser holders by means of an adjuster gauge and adjusting bolts and fastened by clamping flats and screws.

A set consists of four chasers.

When ordering chasers for left-hand thread, please specify same in order.

The head is supplied with the following accessories: adjuster gauge, adjusting wrench and screw driver.



**САМООТКРЫВАЮЩАЯСЯ РЕЗЬБОНАРЕЗНАЯ ГОЛОВКА
С ТАНГЕНЦИАЛЬНЫМИ ПЛАШКАМИ, МОДЕЛЬ РГТ-2
SELF-OPENING DIE HEAD WITH TANGENTIAL CHASERS,
TYPE RGT-2**

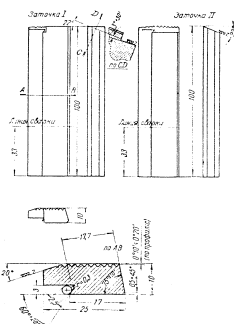
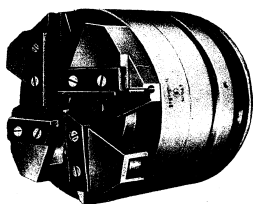
Самооткрывающаяся резьбонарезная головка РГТ-2 предназначена для нарезания наружных метрических резьб с диаметром от 10 до 38 мм, дюймовых резьб с диаметром от $\frac{3}{8}$ " до $1\frac{1}{2}$ " и соответствующих размеров трубных резьб с точностью по 2-му классу.

Головка применяется на болторезных станках.

Головка соответствующей выточкой в корпусе насаживается на фланец шпинделя станка и крепится 4-мя крепежными болтами.

Плашки устанавливаются в плашкодержателях с помощью установочного шаблона и установочных винтов.

Размеры плашек даны на рисунке.



Плашки изготавливаются для следующих размеров профилей резьб: метрическая резьба (шаг в мм) — 1; 1,25; 1,5; 1,75; 2; 2,5; 3; 3,5; 4; (по ОСТ НКТП 32)

дюймовая резьба (число ниток на 1") — 20; 18; 16; 14; 12; 11; 10; 9; 8; 7; 6; (по ОСТ НКТП 1260)

трубная резьба (число ниток на 1") — 19; 14; 11; (по ОСТ НКТП 266)

После износа плашек на величину 25 мм применяются цилиндрики, вставляемые в отверстия под установочные винты.



К каждой резьбонарезной головке прилагаются:
Установочный шаблон, 2 сектора переключения, ключ, отвертка,
4 цилиндрика.

Комплект плашек состоит из 4-х штук.

The self-opening die head RGT-2 is intended for cutting external Metric threads from 10 to 38 mm diameter, English threads from $\frac{3}{8}$ " to $1\frac{1}{2}$ " diameter and pipe threads in the same range. The threads are cut to the second class of accuracy.

This die head can be used on bolt threading machines.

The spindle flange of the machine, on which the die head is mounted, fits into a recess in the body of the die head. The latter is fastened by four bolts.

Chasers are mounted in the chaser holders by means of an adjuster gauge and adjusting bolts.

The sizes of the chasers are given in figure.

Chasers are manufactured for the following sizes and forms of threads:

Metric thread (pitch in mm) — 1; 1,25; 1,5; 1,75; 2; 2,5; 3; 3,5; 4;

(acc. to OST NKTP 32)

English thread (threads per inch) — 20; 18; 16; 14; 12; 11; 10; 9; 8; 7; 6;

(acc. to OST NKTP 1260)

pipe thread (threads per inch) — 19; 14; 11.

(acc. to OST NKTP 266)

After the chasers have been ground 25 mm, they are used with cylinders inserted in the adjusting screw holes.

Each die head is supplied with the following accessories:

Adjuster gauge, two switching sectors, adjusting wrench, screw driver, four cylinders.

A set consists of four chasers.

**МУФТОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ С КРУГЛЫМИ ГРЕБЕНКАМИ
(ПЛАШКАМИ)
COUPLING THREADING DIE HEADS WITH CIRCULAR CHASERS**

Муфтонарезные патроны предназначены для нарезания внутренней конической резьбы в соединительных муфтах к трубам для нефтяной промышленности диаметром от $1\frac{1}{2}$ " до $16\frac{3}{4}$ ".

Патрон производит нарезание предварительно расточенной муфты с одной стороны за один проход.

Патроны устанавливаются на специальных вертикальных муфтонарезных станках.

Патрон прикрепляется к шпинделю станка восемью винтами и центрируется буртиком.

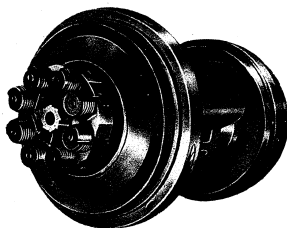
Муфты размером от 3" и выше нарезаются круглыми плашками.

Муфты размером от $1\frac{1}{2}$ " до $2\frac{7}{8}$ " нарезаются плоскими плашками.

Для наладки патронов на разные размеры служат сменные детали: головки, крестовины, кулачки, плашки, упорные кольца.



Кулачки и плашки поставляются комплектами.
Кулачки поставляются в сборе со звездочками и винтами. Головки для плоских плашек поставляются в сборе с крышками.



- При заказе головок, крестовин и упорных колец нужно указывать их обозначение и тип патрона; при заказе кулачков и плашек, а также винтов и звездочек — только обозначение. Муфтонарезные кулачки рекомендуется заказывать не менее чем по 2 комплекта каждого размера на патрон. При заказе деталей и плашек к левым патронам нужно указывать „левые“.

Coupling threading die heads are intended for threading internal taper thread in couplings for oil industry piping in sizes from $1\frac{1}{2}$ " to $16\frac{3}{4}$ " diameter.

The die head forms the thread in preliminarily bored couplings from one side in one pass.

These die heads are mounted on special vertical coupling threading machines. The die head is fastened by eight bolts to the machine spindle and centered on a shoulder.

Couplings from 3" diameter and larger are threaded by circular chasers.

Couplings from $1\frac{1}{2}$ " to $2\frac{7}{8}$ " diameter are threaded by radial chasers.

The interchangeable parts: head, stop rings, insert blocks, chasers and cross-heads, serve to adjust the die head to the various thread sizes.

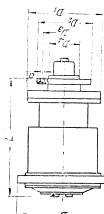
Insert blocks and chasers are supplied in sets.

Insert blocks are furnished assembled with the star pinions and screws.

Heads for radial chasers are supplied assembled with their covers.

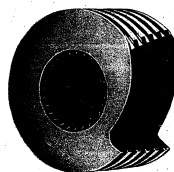
When ordering heads, crossheads and stop rings, please state their designations and the type of the die head on which they are to be used. When ordering insert blocks and chasers, as well as adjusting screws and star pinions, it will be sufficient to state their designations. It is recommended that not less than two sets of each size of insert blocks be ordered for each die head. When ordering parts and chasers for left-hand die heads, please state, "left".

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ПАТРОНОВ BASIC DIMENSIONS OF DIE HEADS



Тип патрона Type of die head	Размеры в мм Dimensions in mm		Размеры в мм Dimensions in mm		Модель станка For machine model
	D	D ₁	D ₂	D ₃	
MHOK	320	250	180	140	9112, 98112
MHOK-1	320	250	180	140	9112, 98112, left
MHOK	440	380	305	254	9114, 98113, 98113
MHOK-1	440	380	305	254	98113, left
MHOK	440	380	305	254	9114, 9115, 98115
MHOK	560	400	305	254	9115, 98115

* для станка 98113 d = 17 mm
for machine model 98113 d = 17 mm



110

ИЛАНКИ КРУГЛЫЕ К МУФОНАРЕНЫМ ПАТРОНАМ CIRCULAR CHASERS FOR COUPLING THREADING DIE HEADS

Тип инструмента Type of die head	Номинальное значение, мм Nominal size of couplings acc. to GOST	Маркировка Symbol of chaser	Размеры в мм Dimensions in mm		Шаг резьбы Pitch of thread	Количество чисел в наборе Number of chases in set	Угол профиля угла профиля Thread profile angle	Индекс Index
			диаметр диаметр Diameter	длина длина Length				
МН4К МН13К	1 1/2" ИКТ	1 1/2" ИКТ*	6,21×19,5	24,6	10	4	60	
	1 1/2" ИКБ	1 1/2" ИКБ*	6,21×22	24,6	10	4	60	
	2" ИКТ	2" ИКТ*	7,78×24	30,15	10	4	60	
	2" ИКБ	2" ИКБ*	7,78×27	30,15	8	4	60	
	2 1/2" ИКТ	2 1/2" ИКТ*	9,38×29,8	34,92	10	4	60	
	2 1/2" ИКБ	2 1/2" ИКБ*	9,38×29,8	34,92	8	4	60	
МН4К МН8К	2 1/2" ИКТ	2 1/2" ИКТ*	9,38×29,8	34,92	8	4	60	
	3" ИКТ	3" ИКТ*	30	18	10	4	60	M 40 П
	3" ИКБ	3" ИКБ*	30	18	8	4	60	M 40 Л
	3" ИКТ	3" ИКТ*	30	18	8	4	60	M 40 Л
	3 1/2" ИКТ	3 1/2" ИКТ*	34	18	8	4	60	M 40 П
	4" ИКТ	4" ИКТ*	40,5	25	8	5	60	M 40 А
МН4К МН8К	4" ИКТ	4" ИКТ*	40,5	25	8	5	60	M 40 А
	4" ИКБ	4" ИКБ*	40,5	25	8	5	60	M 40 А

.....

МН8К МН13К	4" ИКТ	4" ИКТ*	40,5	25	8	5	55	M 100
	5" ИКТ	5" ИКТ*	40,5	25	8	5	60	M 100
	5" ИКБ	5" ИКБ*	40,5	25	8	5	55	M 100
	6" ИКТ	6" ИКТ*	47,6	25	8	6	60	M 100
	6" ИКБ	6" ИКБ*	47,6	25	8	6	55	M 100
	6" ИКТ	6" ИКТ*	47,6	25	8	6	55	M 100
МН8К МН13К	7" ИКТ	7" ИКТ*	47,6	25	8	6	55	M 100
	8" ИКТ	8" ИКТ*	54,1	28,5	8	8	55	M 100
	8" ИКБ	8" ИКБ*	54,1	28,5	8	8	55	M 100
	10" ИКТ	10" ИКТ*	54,1	28,5	6	10	55	M 100
	10" ИКБ	10" ИКБ*	54,1	28,5	6	10	55	M 100
	10" ИКТ	10" ИКТ*	54,1	28,5	6	10	55	M 100
МН8К МН13К	12" ИКТ	12" ИКТ*	54,1	28,5	6	12	55	M 100
	12" ИКБ	12" ИКБ*	54,1	28,5	6	12	55	M 100
	14" ИКТ	14" ИКТ*	54,1	28,5	6	12	55	M 100
	14" ИКБ	14" ИКБ*	54,1	28,5	6	12	55	M 100
	14" ИКТ	14" ИКТ*	54,1	28,5	6	12	55	M 100
	14" ИКБ	14" ИКБ*	54,1	28,5	6	12	55	M 100
МН4К МН8К	2 1/2" ИКТ	2 1/2" ИКТ*	9,38×29,8	34,92	8	4	60	M 40 П
	3" ИКТ	3" ИКТ*	30	18	10	4	60	M 40 Л
	4" ИКТ	4" ИКТ*	40,5	25	8	5	60	M 40 А
	5" ИКТ	5" ИКТ*	40,5	25	8	5	60	M 40 А
	6" ИКТ	6" ИКТ*	47,6	25	8	6	60	M 40 А
	6" ИКБ	6" ИКБ*	47,6	25	8	6	60	M 40 А

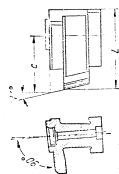
* плоские ланши radial chasers

111





КУЛАЧКИ К МУФТОРАЗНЫМ ПАТРОНАМ С КРУГЛЫМИ ПЛАШКАМИ
INSERT BLOCKS FOR COUPLING THREADING DIE HEADS WITH CIRCULAR CHASERS



112

Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры муфты Nominal coupling diam acc. to GOST	Маркировка кулачков Symbol of insert blocks	Размеры в мм Dimensions in mm			Количество кулачков в муфте Number of blocks in set	Плате Index
			Длина Length	Ширина Width	Высота Height		
M11K M13K M16K	3"	IIIK ¹	26	28,5	23,5	4	M18G
	3 1/2"	IVK ¹	26	28,5	23,5	4	M18G
	3"	IIIK ¹	26	31,5	23,5	4	M18T
	3 1/2"	IIIK ¹	26	31,5	23,5	4	M18T
	3 1/2"	IIIK ¹	26	36,5	23,5	4	M18D
M11K M13K M16K	4"	IIIK ¹	39,3	33	32,4	5	M18A
	4 1/2"	IVK ¹	39,3	33	32,4	5	M18A
	4"	IIIK ¹	39,3	33	32,4	5	M18A
	4 1/2"	IVK ¹	42	33	32,4	5	M18G
	5 1/2"	IVK ¹	53,5	33	32,4	5	M18B
M18K M13K	5 1/2"	IVK ¹	56	33	32,4	5	M18T
	6 1/2"	IVK ¹	53,5	37,5	33,8	6	M18L
	6 1/2"	IVK ¹	58,5	37,5	33,8	6	M18L
	6 1/2"	IVK ¹	58,5	37,5	33,8	6	M18L

M18K M13K M16K	7 1/2" 8 1/2"	IVK ¹ IVK ¹	65 70	37,5 37,5	33,8 33,8	6 8	M18G M18G
M13K M16K	9 1/2"	IVK ¹	85	37,5	33,8	8	M18G
	10 1/2"	IVK ¹	80	37,5	33,8	10	M18G
	11 1/2"	IVK ¹	91	37,5	33,8	10	M18G
	12 1/2"	IVK ¹	105	37,5	33,8	10	M18G
	13 1/2"	IVK ¹	117	37,5	33,8	10	M18G
M16K	14 1/2"	IVK ¹	105	37,5	33,8	12	M18G
	16 1/2"	IVK ¹	129,5	37,5	33,8	12	M18G
	3 1/2"	IVK ¹	28,5	26	23,5	4	M18G
M14K M18K	4 1/2"	IVK ¹	39,5	33	32,4	5	M18G
	5 1/2"	IVK ¹	53,5	33	32,4	5	M18L
M18K	6 1/2"	IVK ¹	53,5	37,5	33,8	6	M18L
	6 1/2"	IVK ¹	53,5	37,5	33,8	6	M18L

Примечание: Кулачки до 2 1/2" включительно не нужны, так как муфта размером от 1 1/2" до 2 1/2" паразитно вращается плашками, движущимися в прямоугольных пазах соответствующей головки.

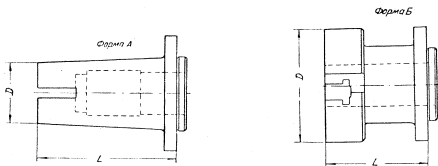
Note: Insert blocks up to 2 1/2" incl. are unnecessary as couplings from 1 1/2" to 2 1/2" diameter are threaded by radial chasers moving in rectangular slots of the corresponding die head.



113



ГОЛОВКИ К МУФТОНАРЕЗНЫМ ПАТРОНАМ С КРУГЛЫМИ ПЛАШКАМИ HEADS FOR COUPLING THREADING DIE HEADS WITH CIRCULAR CHASERS



Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры муфты по ГОСТ Nominal coupling diameter acc. to GOST	Маркировка головок Symbol of heads	Размеры в мм Dimensions in mm		Индекс Index
			Диаметр Diameter	Высота Height	
МН4К	1 1/4" НКГ	1 1/4" НКГ	41,6	130	M36x
	1 1/4" НКБ	1 1/4" НКБ	46	130	M36m
	2" НКГ	2" НКГ	52	130	M36ю
	2" НКБ	2" НКБ	56	130	M36н
	2 1/2" НКГ	2 1/2" НКГ	60,4	130	M36н
	2 1/2" обр. drill pipe	2 1/2" НКГ обр. drill pipe	60,4	130	M36н
	2 1/2" НКБ	2 1/2" НКБ	63,5	130	M36р
	3" НКГ	3" НКГ обр. drill pipe	79	103	M36с
	3 1/2" обр. drill pipe	3" НКГ обр. drill pipe	79	103	M36с
	3" НКБ	3" НКБ	85	103	M36т
	3 1/2" НКГ	3 1/2" НКГ	92	103	M36у
	3 1/2" НКБ	3 1/2" НКБ	98	103	M36ф
МН8К	4" НКГ	4" НКГ обр. drill pipe	103	98	M36а
	4 1/2" обр. drill pipe	4" НКГ обр. drill pipe	103	98	M36а
	4" НКБ	4" НКБ	108	98	M36б
	2 1/2" НКГ	2 1/2" НКГ обр. drill pipe	60,4	171	M36в8
	2 1/2" обр. drill pipe	2 1/2" НКГ обр. drill pipe	60,4	171	M36в8
	2 1/2" НКБ	2 1/2" НКБ	63,5	171	M36в8
	3" НКГ	3" НКГ обр. drill pipe	79	138	M36с8
	3 1/2" обр. drill pipe	3" НКГ обр. drill pipe	79	138	M36с8
	3" НКБ	3" НКБ	79	138	M36с8
	3 1/2" НКГ	3 1/2" НКГ	79	138	M36с8
	3 1/2" НКБ	3 1/2" НКБ	79	138	M36с8
	3 1/2" обр. drill pipe	3" НКГ обр. drill pipe	79	138	M36с8

Продолжение

Continued



Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры муфты по ГОСТ Nominal coupling diameter acc. to GOST	Маркировка головок Symbol of heads	Размеры в мм Dimensions in mm		Индекс Index
			Диаметр Diameter	Высота Height	
МН8К	3" НКБ	3" НКБ	85	138	M36т8
	3 1/2" НКГ	3 1/2" НКГ	92	138	M36у8
	3 1/2" НКБ	3 1/2" НКБ	98	138	M36ф8
	4" НКГ	4" НКГ обр. drill pipe	103	130	M36а8
	4 1/2" обр. drill pipe	4" НКГ обр. drill pipe	103	130	M36а8
	4" НКБ	4" НКБ обр. casing pipe	108	130	M36б8
	4 1/2" обр. casing pipe	4" НКБ обр. casing pipe	108	130	M36б8
	5 1/2" обр. drill pipe	5" обр. casing pipe	130	130	M36в
	5 1/2" обр. casing pipe	5" обр. casing pipe	130	130	M36в
	6 1/2" обр. drill pipe	6" обр. casing pipe	156	110	M36г
	6 1/2" обр. casing pipe	6" обр. casing pipe	156	110	M36г
	7 1/2" обр. drill pipe	7" обр. casing pipe	180	110	M36д
МН13К	8 1/2" обр. drill pipe	8" обр. casing pipe	204	110	M36е
	8 1/2" обр. casing pipe	8" обр. casing pipe	204	110	M36е
	9 1/2" обр. drill pipe	9" обр. casing pipe	228	110	M36е13
	9 1/2" обр. casing pipe	9" обр. casing pipe	228	110	M36е13
	10 1/2" обр. drill pipe	10" обр. casing pipe	257	97	M36н
	10 1/2" обр. casing pipe	10" обр. casing pipe	257	97	M36н
	11 1/2" обр. drill pipe	11" обр. casing pipe	280	97	M36к
	11 1/2" обр. casing pipe	11" обр. casing pipe	280	97	M36к
	12 1/2" обр. drill pipe	12"-13" обр. casing pipe	310	97	M36л
	12 1/2" обр. casing pipe	12"-13" обр. casing pipe	310	97	M36л
	13 1/2" обр. drill pipe	13" обр. casing pipe	310	97	M36л
	13 1/2" обр. casing pipe	13" обр. casing pipe	310	97	M36л
МН16К	14 1/2" обр. drill pipe	14" обр. casing pipe	355	104	M36м
	14 1/2" обр. casing pipe	14" обр. casing pipe	355	104	M36м
	16 1/2" обр. drill pipe	16" обр. casing pipe	405	104	M36п
	16 1/2" обр. casing pipe	16" обр. casing pipe	405	104	M36п
	2 1/2" обр. drill pipe	2 1/2" обр. drill pipe	60,4	129	M36нп
	3 1/2" обр. drill pipe	3" обр. drill pipe	79	103	M36сд
	4 1/2" обр. drill pipe	4" обр. drill pipe	103	98	M36ад
	4 1/2" обр. casing pipe	4" обр. casing pipe	103	98	M36ад
	2 1/2" обр. drill pipe	2 1/2" обр. drill pipe	60,4	171	M36в8
	2 1/2" обр. casing pipe	2 1/2" обр. casing pipe	60,4	171	M36в8
	3 1/2" обр. drill pipe	3 1/2" обр. drill pipe	79	138	M36с8
	3 1/2" обр. casing pipe	3 1/2" обр. casing pipe	79	138	M36с8

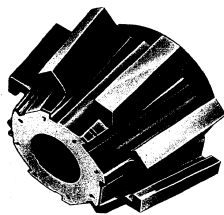


Продолжение

Continued

Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры хвост. по ГОСТ Nominal coupling diameter acc. to GOST	Маркировка головок Symbol of heads	Размеры в мм Dimensions in mm		Индекс Index
			Диаметр Diameter	Высота Height	
МН8К1	3 1/4" бур. drill pipe лев. left	3" бур. drill pipe лев. left	79	138	М36с18
	4 1/4" бур. drill pipe лев. left	4" бур. drill pipe лев. left	103	130	М36а18
	5 1/4" бур. drill pipe лев. left	5" бур. drill pipe лев. left	130	130	М36б18
	6 1/4" бур. drill pipe лев. left	6" бур. drill pipe лев. left	156	110	М36г18

**КРЕСТОВИНЫ
К МУФТОНАРЕЗНЫМ ПАТРОНАМ С КРУГЛЫМИ ПЛАШКАМИ
CROSS HEADS
FOR COUPLING THREADING DIE HEADS WITH CIRCULAR CHASERS**



Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры хвост. по ГОСТ Nominal coupling diameter acc. to GOST	Маркировка крестовины Symbol of heads	Размеры в мм Dimensions in mm		Индекс Index
			Диаметр Diameter	Высота Height	
МН4К	1 1/2" НКГ	1 1/2"	27	93	М35к
	1 1/2" НКВ	1 1/2"	27	93	М35к
	2" НКГ	2"	35,8	93	М35л
	2" НКВ	2"	35,8	93	М35л

116

Продолжение

Continued



Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры хвост. по ГОСТ Nominal coupling diameter acc. to GOST	Маркировка крестовины Symbol of heads	Размеры в мм Dimensions in mm		Индекс Index
			Диаметр Diameter	Высота Height	
МН4К МН8К МН14К/1 МН18К/1	2 1/4" НКГ	2 1/4"	42,5	89	М35М
	2 1/4" НКВ	2 1/4"	42,5	89	М35М
	2 1/4" бур. drill pipe	2 1/4"	42,5	89	М35М
	2 1/4" бур. drill pipe	2 1/4"	42,5	89	М35М
МН4К МН8К	3" НКГ	3"—3 1/2"	39,1	79	М35а
	3" НКВ	3"—3 1/2"	39,1	79	М35а
	3 1/2" бур. drill pipe	3"—3 1/2"	39,1	79	М35а
	3 1/2" НКГ	3"—3 1/2"	39,1	79	М35а
МН14К	4" НКГ	4"	51,7	79	М35а
	4" НКВ	4"	51,7	79	М35а
	4 1/2" бур. drill pipe	4"	51,7	79	М35а
	4 1/2" бур. drill pipe	4"	51,7	79	М35а
МН8К МН18К	4" НКГ	4"—5"	53,7	112	М35а8
	4" НКВ	4"—5"	53,7	112	М35а8
	4 1/2" бур. drill pipe	4"—5"	53,7	112	М35а8
	4 1/2" о.с. casing pipe	4"—5"	53,7	112	М35а8
	5 1/4" бур. drill pipe	4"—5"	53,7	112	М35а8
	5 1/4" о.с. casing pipe	4"—5"	53,7	112	М35а8
	6 1/2" бур. drill pipe	6"—7" хв. shank	80	101	М35б
	6 1/2" о.с. casing pipe	6"—7" хв. shank	80	101	М35б
	7 1/2" бур. drill pipe	6"—7" хв. shank	80	101	М35б
	6 1/2" бур. drill pipe	6"—7" хв. shell	80	65	М35в
	6 1/2" о.с. casing pipe	6"—7" хв. shell	80	65	М35в
	7 1/2" бур. drill pipe	6"—7" хв. shell	80	65	М35в
МН8К	8 1/2" бур. drill pipe	8"	92,6	98	М35е

117

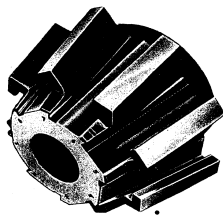


Продолжение

Continued

Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры муфт по ГОСТ Nominal coupling diameter acc. to GOST	Маркировка головок Symbol of heads	Размеры в мм Dimensions in mm		Индекс Index
			Диаметр Diameter	Высота Height	
МН8КЛ	3 1/4" бур. drill pipe лев. left	3" бур. drill pipe лев. left	79	138	М36с18
	4 1/4" бур. drill pipe лев. left	4" бур. drill pipe лев. left	103	130	М36с18
	5 1/4" бур. drill pipe лев. left	5" бур. drill pipe лев. left	130	130	М36с18
	6 1/4" бур. drill pipe лев. left	6" бур. drill pipe лев. left	156	110	М36с18

**КРЕСТОВИНЫ
К МУФТАРЕЗНЫМ ПАТРОНАМ С КРУГЛЫМИ ПЛАШКАМИ
CROSS HEADS
FOR COUPLING THREADING DIE HEADS WITH CIRCULAR CHASERS**



Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры муфт по ГОСТ Nominal coupling diameter acc. to GOST	Маркировка крестовины Symbol of heads	Размеры в мм Dimensions in mm		Индекс Index
			Диаметр Diameter	Высота Height	
МН4К	1 1/2" НКГ	1 1/2"	27	93	М35к
	1 1/2" НКВ	1 1/2"	27	93	М35к
	2" НКГ	2"	35,8	93	М35л
	2" НКВ	2"	35,8	93	М35л

116



Продолжение

Continued

Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры муфт по ГОСТ Nominal coupling diameter acc. to GOST	Маркировка крестовины Symbol of heads	Размеры в мм Dimensions in mm		Индекс Index
			Диаметр Diameter	Высота Height	
МН4К МН8К МН4КЛ МН8КЛ	2 1/4" НКГ	2 1/4"	42,5	89	М35м
	2 1/4" НКВ	2 1/4"	42,5	89	М35м
	2 1/4" бур. drill pipe	2 1/4"	42,5	89	М35м
	2 1/4" бур. drill pipe	2 1/4"	42,5	89	М35м
МН4К МН8К	3" НКГ	3"—3 1/4"	39,1	79	М35с
	3" НКВ	3"—3 1/4"	39,1	79	М35с
	3 1/4" бур. drill pipe	3"—3 1/4"	39,1	79	М35с
	3 1/4" НКГ	3"—3 1/4"	39,1	79	М35с
МН4К	4" НКГ	4"	51,7	79	М35с
	4" НКВ	4"	51,7	79	М35с
	4 1/2" бур. drill pipe	4"	51,7	79	М35с
	4 1/2" НКГ	4"	51,7	79	М35с
МН8К МН13К	4" НКГ	4"—5"	53,7	112	М35а8
	4" НКВ	4"—5"	53,7	112	М35а8
	4 1/2" бур. drill pipe	4"—5"	53,7	112	М35а8
	4 1/2" обс. casing pipe	4"—5"	53,7	112	М35а8
	5 1/4" бур. drill pipe	4"—5"	53,7	112	М35а8
	5 1/4" обс. casing pipe	4"—5"	53,7	112	М35а8
	6 1/8" бур. drill pipe	6"—7" хв. shank	80	101	М35б
	6 1/8" обс. casing pipe	6"—7" хв. shank	80	101	М35б
МН13К МН16К	6 1/8" бур. drill pipe	6"—7" на с. shell	80	65	М35б
	6 1/8" обс. casing pipe	6"—7" на с. shell	80	65	М35б
МН8К	8 1/8"	8"	92,6	98	М35б

117

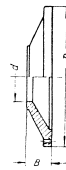


Продолжение

Continued

Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры муфт по ГОСТ Nominal coupling diameter acc. to GOST	Маркировка крестовин Symbol of heads	Размеры в мм Dimensions in mm		Индекс Index
			Диаметр Diameter	Высота Height	
МН13К МН16К	8 1/4"	8"—9"	97,5	64	М35а
	9 1/4"	8"—9"	97,5	64	М35а
	10 1/4"	10"—13"	133	53	М35д
	11 1/4"	10"—13"	133	53	М35д
	12 1/4"	10"—13"	133	53	М35д
МН16К	14 1/4"	14"—16"	185	53	М35н
	16 1/4"	14"—16"	185	53	М35н
МН4КЛ МН8КЛ	3 1/4" бур. drill pipe лев. left	3" лев. left	39,1	84	М35аЛ
	4 1/4" бур. drill pipe лев. left	4" лев. left	51,7	79	М35аЛ
МН4КЛ	4 1/4" бур. drill pipe лев. left	4"—5" лев. left	53,7	112	М35аЛС
	5 1/4" бур. drill pipe лев. left	4"—5" лев. left	53,7	112	М35аЛС
МН8КЛ	6 1/4" бур. drill pipe лев. left	6" лев. left	80	101	М35аЛ

118



УПОРНЫЕ КОЛЬЦА
К МУФТОНАРЕЗНЫМ ПАТРОНАМ С КРУГЛЫМИ
ПЛАШКАМИ
STOP RINGS
FOR COUPLING THREADING DIE HEADS WITH
CIRCULAR CHASERS



Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры муфт по ГОСТ Nominal diameter of coupling acc. to GOST	Маркировка упорных колец Symbol of stop rings	Диаметр в мм Diameter in mm		Высота Height	Индекс Index
			наруж. external	внутр. internal		
МН4К	1 1/4" НКГ	1 1/4" НКГ	290	51	45	М37а
	1 1/4" НКВ	1 1/4" НКВ	290	57	45	М37б
	2" НКГ	2" НКГ	290	65	45	М37в
	2" НКВ	2" НКВ	290	71	45	М37з
	2 1/4" НКГ бур. drill pipe	2 1/4" НКГ бур. drill pipe	290	78	47	М37и
	2 1/4" бур. drill pipe	2 1/4" НКГ бур. drill pipe	290	78	41	М37п
	2 1/4" НКВ	2 1/4" НКВ	290	82	40	М37р
	3" НКГ	3" НКГ бур. drill pipe	290	94	39	М37е
	3" НКВ	3" НКГ бур. drill pipe	290	94	39	М37е
	3 1/4" бур. drill pipe	3" НКВ	290	99	32	М37т
	3 1/4" НКГ	3 1/4" НКГ	290	106	32	М37у
	3 1/4" НКВ	3 1/4" НКВ	290	112	32	М37ф
	4" НКГ	4" НКГ бур. drill pipe	290	120	47	М37а
	4 1/4" бур. drill pipe	4" НКГ бур. drill pipe	290	120	47	М37а
	4" НКВ	4" НКВ	290	126	40	М37б
МН8К	2 1/4" НКГ	2 1/4" НКГ	380	78	70	М37нС
	2 1/4" бур. drill pipe	2 1/4" НКГ	380	78	70*	М37нС
	2 1/4" НКВ	2 1/4" НКВ	380	82	63	М37пС
	3" НКГ	3" НКГ бур. drill pipe	380	94	60	М37еС
	3 1/4" бур. drill pipe	3" НКГ бур. drill pipe	380	94	60	М37еС
	3" НКВ	3" НКВ	380	99	53	М37тС
	3 1/4" НКГ	3 1/4" НКГ	380	106	53	М37уС
	3 1/4" НКВ	3 1/4" НКВ	380	112	53	М37фС
	4" НКГ	4" НКГ бур. drill pipe	380	120	60	М37аС
	4 1/4" бур. drill pipe	4" НКГ бур. drill pipe	380	120	60	М37аС
	4" НКВ	4" НКВ обс. casing pipe	380	126	60	М37бС

119



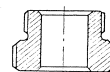
Продолжение

Continued

Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры муфт по ГОСТ Nominal diameter of couplings acc. to GOST	Маркировка упорных колец Symbol of stop rings	Диаметр в мм Diameter in mm		Высота Height	Индекс Index
			наружн. external	внутр. internal		
МН18К МН18К	4 1/4" обс. casing pipe	4" МН18 обс. casing pipe	380	126	60	М376С
	5 1/4" бур. drill pipe	5" бур. drill pipe	380	147	60	М376
	5 1/4" обс. casing pipe	5" обс. casing pipe	380	152	60	М376
	6 1/4" бур. drill pipe	6" обс. casing pipe	380	173	38	М37Д
	6 1/4" обс. casing pipe	6"	380	173	38	М37Д
	7 1/4"	7"	380	199	38	М376
	8 1/4"	8"	380	225	42	М376
	9 1/4"	9"	380	250	45	М376
МН18К	10 1/4"	10"	380	280	22	М376
	11 1/4"	11"	380	305	25	М37Д
	12 1/4"	12"	380	330	25	М376
	13 1/4"	13"	380	342	25	М376
МН16К	7 1/4"	7"	500	199	39	М37616
	8 1/4"	8"	500	225	46	М37616
	9 1/4"	9"	500	250	46	М37616
	10 1/4"	10"	500	280	26	М37616
	11 1/4"	11"	500	305	26	М37616
	12 1/4"	12"	500	330	26	М37616
	13 1/4"	13"	500	358	26	М37616
	14 1/4"	14"	500	384	26	М376
МН14КЛ	16 1/4"	16"	500	433	26	М376
	2 1/4" бур. лев. drill pipe left	2 1/4" бур. drill pipe	290	78	47	М376
	3 1/4" бур. лев. drill pipe left	3" бур. drill pipe	290	94	39	М376
	4 1/4" бур. лев. drill pipe left	4" бур. drill pipe	290	120	47	М376
МН8КЛ	2 1/4" бур. лев. drill pipe left	2 1/4" бур. drill pipe	380	78	70	М3768
	3 1/4" бур. лев. drill pipe left	3" бур. drill pipe	380	94	60	М3768
	4 1/4" бур. лев. drill pipe left	4" бур. drill pipe	380	120	60	М3768
	5 1/4" бур. лев. drill pipe left	5" бур. drill pipe	380	147	60	М376
	6 1/4" бур. лев. drill pipe left	6" бур. drill pipe	380	173	38	М37Д
	7 1/4" бур. лев. drill pipe left	7" бур. drill pipe	380	199	38	М376
	8 1/4" бур. лев. drill pipe left	8" бур. drill pipe	380	225	42	М376
	9 1/4" бур. лев. drill pipe left	9" бур. drill pipe	380	250	45	М376

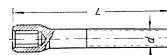
120

ЗВЕЗДОЧКИ К МУФТОНАРЕЗНЫМ ПАТРОНАМ С КРУГЛЫМИ ПЛАШКАМИ STAR PINIONS FOR COUPLING THREADING DIE HEADS WITH CIRCULAR CHASERS



Номинальные размеры муфт по ГОСТ Nominal diameter of coupling acc. to GOST	Число зубьев на венце Number of teeth of		Количество звездочек в комплекте Number of star pinions in set	Индекс Index
	большой входной large gear inserted into the chaser	малый выходной small gear inserted into the block		
3"-3 1/4"	20	19	4	32К
4"-5 1/4"	23	22	5	М380
6 1/4"-7 1/4"	27	26	6	М306
8 1/4"-9 1/4"	27	26	8	М3068
10 1/4"-13 1/4"	27	26	10	М30610
14 1/4"-16 1/4"	27	26	12	М30612

ВИНТЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ КРУГЛЫХ ПЛАШЕК МУФТОНАРЕЗНЫХ ПАТРОНОВ SCREWS FOR FASTENING CIRCULAR CHASERS IN COUPLING THREADING DIE HEADS



Номинальные размеры муфт по ГОСТ Nominal diameter of coupling acc. to GOST	Диаметр Diameter	Длина в мм Length in mm	Резьба шаг в мм или колес. дюймов на 1" Pitch in mm or threads per inch	Количество винтов в комплекте Number of screws in set	Индекс Index
3"-3 1/4"	6 мм	40	M 6 1 mm	4	М54Д
4"-5 1/4"	1/4"	48	28 нит. т.р.п.	5	М54А
6 1/4"-7 1/4"	3/16"	53	24 " "	6	М54В
8 1/4"-9 1/4"	1/8"	60	24 " "	8	М54В8
10 1/4"-13 1/4"	3/8"	60	24 " "	10	М54В10
14 1/4"-16 1/4"	1/2"	60	24 " "	12	М54В12
3 1/4" бур. лев. drill pipe left	6 мм	40	1 мм	4	М54К
4 1/4"-5 1/4" бур. лев. drill pipe left	1/4"	48	28 нит. т.р.п.	5	М54Ж
6 1/4" бур. лев. drill pipe left	3/16"	53	24 " "	6	М54Н

121



**СВОДНАЯ ТАБЛИЦА СМЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ
МУФТОНАРЕЗНЫХ ПАТРОНОВ С КРУТЫМИ ПЛАШКАМИ**
**SUMMARY TABLE OF INTERCHANGEABLE PARTS
FOR COUPLING THREADING DIE HEADS WITH CIRCULAR CHASERS**

Номинальные размеры муфт по ГОСТ	Плшки	Кулачки	Головки	Кресто- вины	Упорные кольца	Звездочки	Винты для крепления плашек
Nominal diameter of coupling acc. to GOST	Chasers	Blocks	Heads	Cross heads	Stop rings	Star pinions	Screws for fastening the chasers
Патрон МН 4К							
Die head							
1 1/4" НКГ	—	—	М30х	М35х	М37х	М39х	М54х
1 1/4" НКВ	—	—	М30х	М35х	М37х	М39х	М54х
2" НКГ	—	—	М30х	М35х	М37х	М39х	М54х
2" НКВ	—	—	М30х	М35х	М37х	М39х	М54х
2 1/4" НКГ	—	—	М30х	М35х	М37х	М39х	М54х
2 1/4" НКВ	—	—	М30х	М35х	М37х	М39х	М54х
2 1/4" бур.	—	—	М30х	М35х	М37х	М39х	М54х
3" НКГ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
3" НКВ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
3 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
3 1/4" НКГ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
3 1/4" НКВ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
4" НКГ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
4 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
4" НКВ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
Патрон МН 8К							
Die head							
2 1/4" НКГ	—	—	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
2 1/4" НКВ	—	—	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
2 1/4" бур.	—	—	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
3" НКГ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
3" НКВ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
3 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
3 1/4" НКГ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
3 1/4" НКВ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
4" НКГ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
4 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
4" НКВ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
Патрон МН 16К							
Die head							
2 1/4" НКГ	—	—	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
2 1/4" НКВ	—	—	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
2 1/4" бур.	—	—	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
3" НКГ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
3" НКВ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
3 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
3 1/4" НКГ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
3 1/4" НКВ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
4" НКГ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
4 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
4" НКВ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
4 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
5 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
5 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х

Продолжение

Continued



Номинальные размеры муфт по ГОСТ	Плшки	Кулачки	Головки	Кресто- вины	Упорные кольца	Звездочки	Винты для крепления плашек
Nominal diameter of coupling acc. to GOST	Chasers	Blocks	Heads	Cross heads	Stop rings	Star pinions	Screws for fastening the chasers
Патрон МН 8К							
Die head							
6 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	—	—
6 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	—	—
7 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	—	—
8 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	—	—
Патрон МН 16К							
Die head							
4 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
4" НКВ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
4 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
5 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	—	—
5 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	—	—
5 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	—	—
6 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	—	—
6 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	—	—
7 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	—	—
8 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	—	—
9 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	—	—
10 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	—	—
11 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	—	—
12 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	—	—
13 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	—	—
Патрон МН 16К							
Die head							
1 1/4" НКВ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
2" НКГ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
2" НКВ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
2 1/4" НКГ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
2 1/4" НКВ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
2 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
3" НКГ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
3" НКВ	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
3 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х
3 1/4" бур.	М40х	М38х	М36х	М35х	М37х	М39х	М54х

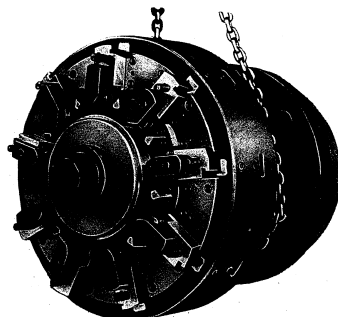


Продолжение

Continued

Номинальные размеры хвостов. ГОСТ Nominal diameter of coupling acc. to GOST	Плшки Chasers	Кулачки Blocks	Головки Heads	Кресто- винки Cross heads	Упорные кольца Stop rings	Звездочки Star pinions	Винты для крепления плшек Screws for fastening the chasers
Патрон МН4К1 Die head "							
3 1/8" ПНГ	—	—	М36п1	М35м	М37п	—	—
3 1/8" ПНВ	М40п1	М38с1	М36с1	М35с1	М37с	32к	М54к
4" ПНГ	М40п1	М38с1	М36с1	М35с1	М37а	М39а	М54а
Патрон МН5К1 Die head "							
3 1/8" ПНГ	—	—	М36п1	М35м	М37п	—	—
3 1/8" ПНВ	М40п1	М38с1	М36с1	М35с1	М37с	32к	М54к
4" ПНГ	М40п1	М38с1	М36с1	М35с1	М37а	М39а	М54а
4 1/8" сур. drill pipe	М40п1	М38с1	М36с1	М35с1	М37б	М39б	М54б
4" ПНВ	М40п1	М38с1	М36с1	М35с1	М37д	М39б	М54б

ТРУБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ С КРУГЛЫМИ ГРЕБЕНКАМИ
(ПЛАШКАМИ)
PIPE THREADING DIE HEADS WITH CIRCULAR CHASERS



Трубнонарезные патроны предназначены для нарезания конической резьбы на трубах для нефтяной промышленности диаметром от 1 1/2" до 16 3/4". Патрон производит протачивание и одновременно нарезание



резьбы на конце трубы за один проход комбинированными круглыми плашками (гребенками).

Патроны устанавливаются на специальных трубнонарезных станках. Для наладки патронов на разные размеры служат сменные детали: кулачки и упорные кольца.

Кулачки и плашки поставляются комплектами.

Кулачки поставляются в сборе с прихватами, колонками, пальцами, звездочками и винтами.

При заказе кулачков, упорных колец и плашек нужно указывать их обозначение и тип патрона, при заказе звездочек и винтов — только обозначение.

При заказе сменных деталей, плашек и пальцев к левым патронам нужно указывать — „левые“.

Pipe threading die heads are intended for threading taper thread on oil industry piping from 1 1/2" to 16 3/4" diameter.

The die head simultaneously turns and cuts threads on one end of the pipe in a single pass by the aid of combination circular chasers.

The die heads are mounted on special pipe threading machines.

The interchangeable parts: stop rings and insert blocks, serve to adjust the die heads to the various thread sizes.

Insert blocks and chasers are furnished in sets.

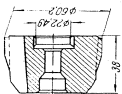
Insert blocks are shipped assembled with screws, star pinions, etc.

When ordering insert blocks, stop rings and chasers please state their designation and the type of the die head. When ordering star pinions and screws, it will be sufficient to state their designation.

When ordering change parts, chasers and pins for left-hand die heads, please state — "left".



ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ К ТРУБОРЕЗНЫМ ПАТРОНАМ
CIRCULAR CHASERS FOR PIPE THREADING DIE HEADS



126

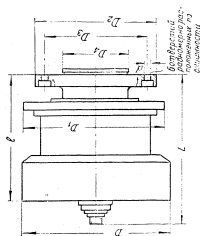
Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры Type in GOST Nominal dimensions of pipe acc. to GOST	Материалы патрона Symbol of chaser		Угол профилирования Angle of the flank in degrees	Контур профиля Type of the flank	Шаг нарезки Pitch in mm	Количество нарезок Number of threads in set	Индекс Index
		1-й материал First chaser	2-й материал Designation of other chaser					
ТИН	1 1/2" H111	1 1/2"-3" H111	1 1/2"-3" H111	60	1:16	10	5	404
	2" H111	1 1/2" H111	1 1/2" H111					
	2 1/2" H111	1 1/2" H111	1 1/2" H111					
	3" H111	1 1/2" H111	1 1/2" H111					
	3 1/2" H111	2 1/2"-4" G111	drill pipe					
	4" H111	3 1/2"-4" H111	2 1/2"-4" G111	60	1:16	8	5	405
	4 1/2" H111	2 1/2" G111	drill pipe					
	5" H111	drill pipe						
	5 1/2" G111	drill pipe						
	6" G111	drill pipe						
ТИОН	4 1/2" G111	4" casing pipe	4" casing pipe	55	1:32	8	5	406
	4 1/2" G111	drill pipe	4" casing pipe					
	5" G111	drill pipe	4"-6" G111	60	1:16	8	6	407
	5 1/2" G111	drill pipe	4"-6" G111					
	6" G111	drill pipe	4"-6" G111					
	6 1/2" G111	drill pipe	4"-6" G111					

• • • • •

ТИОН	4 1/2" G111	4"-6" casing pipe	4"-6" casing pipe	55	1:32	8	6	408
ТИОН	5 1/2" G111	4"-6" casing pipe	4"-6" casing pipe					
ТИОН	6 1/2" G111	4"-6" casing pipe	4"-6" casing pipe					
ТИОН	6 1/2" G111	drill pipe	6" casing pipe	60	1:16	8	7	409
ТИОН	6 1/2" G111	drill pipe	6" casing pipe	55	1:32	8	7	410
ТИОН	7 1/2" G111	7"-8" casing pipe	7"-8" casing pipe	55	1:16	8	7	411
ТИОН	8 1/2" G111	9" casing pipe	9" casing pipe	55	1:16	8	9	412
ТИОН	10 1/2" G111	10"-13" casing pipe	10"-13" casing pipe	55	1:16	6	9	413
ТИОН	12 1/2" G111	12"-16" casing pipe	12"-16" casing pipe	55	1:16	6	12	414
ТИОН	14 1/2" G111	14"-18" casing pipe	14"-18" casing pipe	55	1:16	6	12	415
ТИОН	16 1/2" G111	16"-20" casing pipe	16"-20" casing pipe	55	1:16	6	12	416
ТИОН	18 1/2" G111	18"-22" casing pipe	18"-22" casing pipe	55	1:16	6	12	417
ТИОН	20 1/2" G111	20"-24" casing pipe	20"-24" casing pipe	55	1:16	6	12	418
ТИОН	22 1/2" G111	22"-26" casing pipe	22"-26" casing pipe	55	1:16	6	12	419
ТИОН	24 1/2" G111	24"-28" casing pipe	24"-28" casing pipe	55	1:16	6	12	420
ТИОН	26 1/2" G111	26"-30" casing pipe	26"-30" casing pipe	55	1:16	6	12	421
ТИОН	28 1/2" G111	28"-32" casing pipe	28"-32" casing pipe	55	1:16	6	12	422
ТИОН	30 1/2" G111	30"-34" casing pipe	30"-34" casing pipe	55	1:16	6	12	423
ТИОН	32 1/2" G111	32"-36" casing pipe	32"-36" casing pipe	55	1:16	6	12	424
ТИОН	34 1/2" G111	34"-38" casing pipe	34"-38" casing pipe	55	1:16	6	12	425
ТИОН	36 1/2" G111	36"-40" casing pipe	36"-40" casing pipe	55	1:16	6	12	426
ТИОН	38 1/2" G111	38"-42" casing pipe	38"-42" casing pipe	55	1:16	6	12	427
ТИОН	40 1/2" G111	40"-44" casing pipe	40"-44" casing pipe	55	1:16	6	12	428
ТИОН	42 1/2" G111	42"-46" casing pipe	42"-46" casing pipe	55	1:16	6	12	429
ТИОН	44 1/2" G111	44"-48" casing pipe	44"-48" casing pipe	55	1:16	6	12	430
ТИОН	46 1/2" G111	46"-50" casing pipe	46"-50" casing pipe	55	1:16	6	12	431
ТИОН	48 1/2" G111	48"-52" casing pipe	48"-52" casing pipe	55	1:16	6	12	432
ТИОН	50 1/2" G111	50"-54" casing pipe	50"-54" casing pipe	55	1:16	6	12	433
ТИОН	52 1/2" G111	52"-56" casing pipe	52"-56" casing pipe	55	1:16	6	12	434
ТИОН	54 1/2" G111	54"-58" casing pipe	54"-58" casing pipe	55	1:16	6	12	435
ТИОН	56 1/2" G111	56"-60" casing pipe	56"-60" casing pipe	55	1:16	6	12	436
ТИОН	58 1/2" G111	58"-62" casing pipe	58"-62" casing pipe	55	1:16	6	12	437
ТИОН	60 1/2" G111	60"-64" casing pipe	60"-64" casing pipe	55	1:16	6	12	438
ТИОН	62 1/2" G111	62"-66" casing pipe	62"-66" casing pipe	55	1:16	6	12	439
ТИОН	64 1/2" G111	64"-68" casing pipe	64"-68" casing pipe	55	1:16	6	12	440
ТИОН	66 1/2" G111	66"-70" casing pipe	66"-70" casing pipe	55	1:16	6	12	441
ТИОН	68 1/2" G111	68"-72" casing pipe	68"-72" casing pipe	55	1:16	6	12	442
ТИОН	70 1/2" G111	70"-74" casing pipe	70"-74" casing pipe	55	1:16	6	12	443
ТИОН	72 1/2" G111	72"-76" casing pipe	72"-76" casing pipe	55	1:16	6	12	444
ТИОН	74 1/2" G111	74"-78" casing pipe	74"-78" casing pipe	55	1:16	6	12	445
ТИОН	76 1/2" G111	76"-80" casing pipe	76"-80" casing pipe	55	1:16	6	12	446
ТИОН	78 1/2" G111	78"-82" casing pipe	78"-82" casing pipe	55	1:16	6	12	447
ТИОН	80 1/2" G111	80"-84" casing pipe	80"-84" casing pipe	55	1:16	6	12	448
ТИОН	82 1/2" G111	82"-86" casing pipe	82"-86" casing pipe	55	1:16	6	12	449
ТИОН	84 1/2" G111	84"-88" casing pipe	84"-88" casing pipe	55	1:16	6	12	450
ТИОН	86 1/2" G111	86"-90" casing pipe	86"-90" casing pipe	55	1:16	6	12	451
ТИОН	88 1/2" G111	88"-92" casing pipe	88"-92" casing pipe	55	1:16	6	12	452
ТИОН	90 1/2" G111	90"-94" casing pipe	90"-94" casing pipe	55	1:16	6	12	453
ТИОН	92 1/2" G111	92"-96" casing pipe	92"-96" casing pipe	55	1:16	6	12	454
ТИОН	94 1/2" G111	94"-98" casing pipe	94"-98" casing pipe	55	1:16	6	12	455
ТИОН	96 1/2" G111	96"-100" casing pipe	96"-100" casing pipe	55	1:16	6	12	456
ТИОН	98 1/2" G111	98"-102" casing pipe	98"-102" casing pipe	55	1:16	6	12	457
ТИОН	100 1/2" G111	100"-104" casing pipe	100"-104" casing pipe	55	1:16	6	12	458
ТИОН	102 1/2" G111	102"-106" casing pipe	102"-106" casing pipe	55	1:16	6	12	459
ТИОН	104 1/2" G111	104"-108" casing pipe	104"-108" casing pipe	55	1:16	6	12	460
ТИОН	106 1/2" G111	106"-110" casing pipe	106"-110" casing pipe	55	1:16	6	12	461
ТИОН	108 1/2" G111	108"-112" casing pipe	108"-112" casing pipe	55	1:16	6	12	462
ТИОН	110 1/2" G111	110"-114" casing pipe	110"-114" casing pipe	55	1:16	6	12	463
ТИОН	112 1/2" G111	112"-116" casing pipe	112"-116" casing pipe	55	1:16	6	12	464
ТИОН	114 1/2" G111	114"-118" casing pipe	114"-118" casing pipe	55	1:16	6	12	465
ТИОН	116 1/2" G111	116"-120" casing pipe	116"-120" casing pipe	55	1:16	6	12	466
ТИОН	118 1/2" G111	118"-122" casing pipe	118"-122" casing pipe	55	1:16	6	12	467
ТИОН	120 1/2" G111	120"-124" casing pipe	120"-124" casing pipe	55	1:16	6	12	468
ТИОН	122 1/2" G111	122"-126" casing pipe	122"-126" casing pipe	55	1:16	6	12	469
ТИОН	124 1/2" G111	124"-128" casing pipe	124"-128" casing pipe	55	1:16	6	12	470
ТИОН	126 1/2" G111	126"-130" casing pipe	126"-130" casing pipe	55	1:16	6	12	471
ТИОН	128 1/2" G111	128"-132" casing pipe	128"-132" casing pipe	55	1:16	6	12	472
ТИОН	130 1/2" G111	130"-134" casing pipe	130"-134" casing pipe	55	1:16	6	12	473
ТИОН	132 1/2" G111	132"-136" casing pipe	132"-136" casing pipe	55	1:16	6	12	474
ТИОН	134 1/2" G111	134"-138" casing pipe	134"-138" casing pipe	55	1:16	6	12	475
ТИОН	136 1/2" G111	136"-140" casing pipe	136"-140" casing pipe	55	1:16	6	12	476
ТИОН	138 1/2" G111	138"-142" casing pipe	138"-142" casing pipe	55	1:16	6	12	477
ТИОН	140 1/2" G111	140"-144" casing pipe	140"-144" casing pipe	55	1:16	6	12	478
ТИОН	142 1/2" G111	142"-146" casing pipe	142"-146" casing pipe	55	1:16	6	12	479
ТИОН	144 1/2" G111	144"-148" casing pipe	144"-148" casing pipe	55	1:16	6	12	480
ТИОН	146 1/2" G111	146"-150" casing pipe	146"-150" casing pipe	55	1:16	6	12	481
ТИОН	148 1/2" G111	148"-152" casing pipe	148"-152" casing pipe	55	1:16	6	12	482
ТИОН	150 1/2" G111	150"-154" casing pipe	150"-154" casing pipe	55	1:16	6	12	483
ТИОН	152 1/2" G111	152"-156" casing pipe	152"-156" casing pipe	55	1:16	6	12	484
ТИОН	154 1/2" G111	154"-158" casing pipe	154"-158" casing pipe	55	1:16	6	12	485
ТИОН	156 1/2" G111	156"-160" casing pipe	156"-160" casing pipe	55	1:16	6	12	486
ТИОН	158 1/2" G111	158"-162" casing pipe	158"-162" casing pipe	55	1:16	6	12	487
ТИОН	160 1/2" G111	160"-164" casing pipe	160"-164" casing pipe	55	1:16	6	12	488
ТИОН	162 1/2" G111	162"-166" casing pipe	162"-166" casing pipe	55	1:16	6	12	489
ТИОН	164 1/2" G111	164"-168" casing pipe	164"-168" casing pipe	55	1:16	6	12	490
ТИОН	166 1/2" G111	166"-170" casing pipe	166"-170" casing pipe	55	1:16	6	12	491
ТИОН	168 1/2" G111	168"-172" casing pipe	168"-172" casing pipe	55	1:16	6	12	492
ТИОН	170 1/2" G111	170"-174" casing pipe	170"-174" casing pipe	55	1:16	6	12	493
ТИОН	172 1/2" G111	172"-176" casing pipe	172"-176" casing pipe	55	1:16	6	12	494
ТИОН	174 1/2" G111	174"-178" casing pipe	174"-178" casing pipe	55	1:16	6	12	495
ТИОН	176 1/2" G111	176"-180" casing pipe	176"-180" casing pipe	55	1:16	6	12	496
ТИОН	178 1/2" G111	178"-182" casing pipe	178"-182" casing pipe	55	1:16	6	12	497
ТИОН	180 1/2" G111	180"-184" casing pipe	180"-184" casing pipe	55	1:16	6	12	498
ТИОН	182 1/2" G111	182"-186" casing pipe	182"-186" casing pipe	55	1:16	6	12	499
ТИОН	184 1/2" G111	184"-188" casing pipe	184"-188" casing pipe	55	1:16	6	12	500
ТИОН	186 1/2" G111	186"-190" casing pipe	186"-190" casing pipe	55	1:16	6	12	501
ТИОН	188 1/2" G111	188"-192" casing pipe	188"-192" casing pipe	55	1:16	6	12	502
ТИОН	190 1/2" G111	190"-194" casing pipe	190"-194" casing pipe	55	1:16	6	12	503
ТИОН	192 1/2" G111	192"-196" casing pipe	192"-196" casing pipe	55	1:16	6	12	504
ТИОН	194 1/2" G111	194"-198" casing pipe	194"-198" casing pipe	55	1:16	6	12	505
ТИОН	196 1/2" G111	196"-200" casing pipe	196"-200" casing pipe	55	1:16	6	12	506
ТИОН	198 1/2" G111	198"-202" casing pipe	198"-202" casing pipe	55	1:16	6	12	507
ТИОН	200 1/2" G111	200"-204" casing pipe	200"-204" casing pipe	55	1:16	6	12	508
ТИОН	202 1/2" G111	202"-206" casing pipe	202"-206" casing pipe	55	1:16	6	12	509
ТИОН	204 1/2" G111	204"-208" casing pipe	204"-208" casing pipe	55	1:16	6	12	510
ТИОН	206 1/2" G111	206"-210" casing pipe	206"-210" casing pipe	55	1:16	6	12	511
ТИОН	208 1/2" G111	208"-212" casing pipe	208"-212" casing pipe	55	1:16	6	12	512
ТИОН	210 1/2" G111	210"-214" casing pipe	210"-214" casing pipe	55	1:16	6	12	513
ТИОН	212 1/2" G111	212"-216" casing pipe	212"-216" casing pipe	55	1:16	6	12	514
ТИОН	214 1/2" G111	214"-218" casing pipe	214"-218" casing pipe	55	1:16	6	12	515
ТИОН	216 1/2" G111	216"-220" casing pipe	216"-220" casing pipe	55	1:16	6	12	516
ТИОН	218 1/2" G111	218"-222" casing pipe	218"-222" casing pipe	55	1:16	6	12	517



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ПАТРОНОВ BASIC DIMENSIONS OF THE HEADS

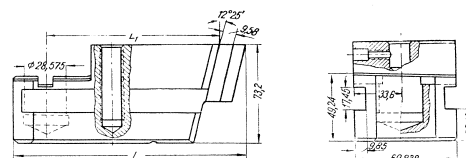


128

Тип патрона Type of die head	Размеры в мм Dimensions in mm						Модель станка For machine model
	по ГОСТ acc. to GOST	по стандарту acc. to symbol	D	D ₁	D ₂	D ₃	
TH4K	1 1/2" - 4 1/2"	1 1/2" - 4"	480	435	368	311	9123, 9B143
TH4K1	2 1/2" - 4 1/2"	2 1/2" - 4"	480	435	368	311	9146, 9148, 9149, 9B143
TH6K	4 1/2" - 6 1/2"	4" - 6"	530	520*	458	406,5	9124, 9143, 9145, 9B143, 9B145
TH6K1	4 1/2" - 6 1/2"	4" - 6"	530	520*	458	406,5	9148, 9149, 9149, 9B143, 9B145
TH8K	6 1/2" - 8 1/2"	6" - 8"	580	520*	458	406,5	9124, 9143, 9B143, 9145, 9B145
TH8K1	6 1/2" - 8 1/2"	6" - 8"	580	630	565	508	9124, 9145, 9B145
TH10K	8 1/2" - 10 1/2"	8" - 10"	715	630	565	508	9124, 9145, 9B145
TH16K	12 1/2" - 16 1/2"	12" - 16"	790	675	565	508	9124, 9145, 9B145

* An additional ring is provided with an external diameter of 630 mm.

КУЛАЧКИ К ТРУБОНАРЕЗНЫМ ПАТРОНАМ BLOCKS FOR PIPE THREADING DIE HEADS



Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры труб по ГОСТ Nominal dimensions of pipes acc. to GOST	Маркировка кулачков Symbol of blocks	Размеры в мм Dimensions in mm		Количество кулачков в комплекте Number of blocks in set
			L	L ₁	
TH4K	1 1/2" HKT	1 1/2" HKT	172,7	132,3	5
	1 1/2" HKB	1 1/2" HKB	170,3	129,9	5
	2" HKT	2" HKT	166,7	126,3	5
	2" HKB	2" HKB	164,3	123,9	5
	2 1/2" GYP	2 1/2" HKT GYP	160,55	120,15	5
	2 1/2" drill pipe	2 1/2" HKT GYP	160,55	120,15	5
	2 1/2" HKT	2 1/2" HKB	157,9	117,5	5
	2 1/2" HKB	2 1/2" HKB	152,6	112,2	5
	3" GYP	3" HKT GYP	152,6	112,2	5
	3" drill pipe	3" HKT GYP	152,6	112,2	5
	3" HKT	3" HKB	149,6	109,2	5
	3 1/2" HKT	3 1/2" HKB	146,4	106,0	5
	3 1/2" HKB	3 1/2" HKB	143,2	102,8	5
	4 1/2" GYP	4" HKT GYP	140,1	99,7	5
	4" drill pipe	4" HKT GYP	140,1	99,7	5
	4" HKT	4" HKB	137	96,6	5
TH6K	4 1/2" GYP	4" HKB GYP	137	96,6	5
	4 1/2" casing pipe	4" HKB GYP	137	96,6	5
	4 1/2" GYP	4" GYP	160,2	119,8	6
	4 1/2" drill pipe	4" GYP	157	116,6	6
	4 1/2" casing pipe	4" GYP	147	106,6	6
	5 1/2" GYP	5" GYP	144,6	104,2	6
TH8K	5 1/2" casing pipe	5" GYP	144,6	104,2	6
	6 1/2" casing pipe	6" GYP	133,6	93,2	6

129



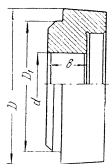
Продолжение

Continued

Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры труб по ГОСТ Nominal dimensions of pipes acc. to GOST	Маркировка кулачков Symbol of blocks	Размеры в мм Dimensions in mm		Количество кулачков в комплекте Number of blocks in set
			L	L ₁	
TH8KM TH8S	6 1/8"	6"	159,7	119,3	7
	7 1/8"	7"	147,0	106,6	7
	8 1/8"	8"	134,3	93,9	7
TH13K	9 1/8"	9"	191,3	150,9	9
	10 1/8"	10"	177,5	137,1	9
	11 1/8"	11"	164,5	124,1	9
	12 1/8"	12"	151,6	111,2	9
	13 1/8"	13"	138,8	98,4	9
TH16K	12 1/4"	12"	189,7	149,3	12
	13 1/4"	13"	176,7	136,3	12
	14 1/4"	14"	163,7	123,3	12
	16 1/4"	16"	139,2	98,8	12

Основные размеры кулачков к патронам TH4KЛ и TH6KЛ совпадают с размерами кулачков к патронам TH4K и TH6K.

Basic dimensions of blocks for die heads types TH4KЛ and TH6KЛ coincide with the dimensions of blocks for die heads type TH4K and TH6K.



УПОРНЫЕ КОЛЬЦА К ТРУБОНАРЕЗНЫМ ПАТРОНАМ
STOP RINGS FOR PIPE THREADING DIE HEADS

Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры труб по ГОСТ Nominal dimensions of pipes acc. to GOST	Маркировка колец Symbol of stop rings	Размеры в мм Dimensions in mm			
			d	b	D	D ₁
TH4K	1 1/8" HKT	1 1/8"	24	15	42,8	35
	1 1/8" HKB	1 1/8"	24	15	42,8	35
	2" HKT	2"	32	27	54	47
	2" HKB	2"	32	27	54	47
	2 1/8" б.р.	2 1/8" б.р.	32	27	64	37
	2 1/8" drill pipe	2 1/8" drill pipe	32	27	64	37
	2 1/8" HKT	2 1/8" HKT-HKB	32	27	66	59
	2 1/8" HKB	2 1/8" HKT-HKB	32	27	66	59
	3 1/8" б.р.	3" б.р.	45	27	80	57
	3 1/8" drill pipe	3" drill pipe	45	27	80	57
	3" HKT	3" HKT-HKB	45	27	81	73
	3" HKB	3" HKT-HKB	45	27	81	73

130



Продолжение

Continued

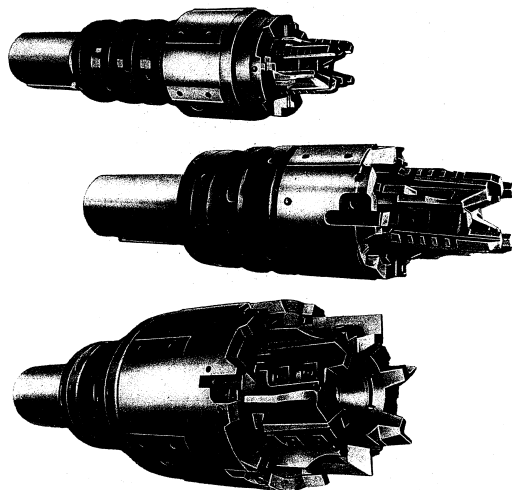
Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры труб по ГОСТ Nominal dimensions of pipes acc. to GOST	Маркировка колец Symbol of stop rings	Размеры в мм Dimensions in mm			
			d	b	D	D ₁
TH4K	3 1/8" HKT	3 1/8" HKT-HKB	45	27	93	85
	3 1/8" HKB	3 1/8" HKT-HKB	45	27	93	85
	4 1/8" б.р.	4" б.р.	45	27	104	70
	4 1/8" drill pipe	4" drill pipe	45	27	104	70
	4" HKT	4" HKT-HKB	45	27	105	97
	4" HKB	4" HKT-HKB	45	27	105	97
TH6K	4 1/4" б.р.	4" б.р.	45	27	112	100
	4 1/4" casing pipe	4" casing pipe	45	27	112	100
	4 1/4" б.р.	4" б.р.	57,15	28,6	104	70
	4 1/4" drill pipe	4" drill pipe	57,15	28,6	112	100
	4 1/4" б.р.	4" б.р.	57,15	28,6	130	94
	5 1/8" casing pipe	5" casing pipe	57,15	28,6	130	94
	5 1/8" drill pipe	5" drill pipe	57,15	28,6	137	120
	5 1/8" б.р.	5" б.р.	57,15	28,6	137	120
TH8KM TH8S	6 1/8"	6"	57,15	28,6	156	126
	6 1/8"	6"	77,79	28,6	156	125
	7 1/8"	7"	77,79	28,6	182	165
	8 1/8"	8"	77,79	28,6	207	188
TH13K	9 1/8"	9"	133,35	28,6	233	214
	10 1/8"	10"	133,35	28,6	259	242
	11 1/8"	11"	133,35	28,6	285	268
	12 1/8"	12"	133,35	28,6	311	294
	13 1/8"	13"	133,35	28,6	337	321
TH16K	12 1/4"	12"	133,35	28,6	311	294
	13 1/4"	13"	133,35	28,6	337	321
	14 1/4"	14"	133,35	28,6	362	346
	16 1/4"	16"	133,35	28,6	412	394

Упорные кольца к патронам TH4KЛ и TH6KЛ одинаковы с кольцами к патронам TH4K и TH6K.

Stop rings for die heads TH4KЛ and TH6KЛ are the same as those for die heads TH4K and TH6K.



МУФТОРАСТОЧНЫЕ ПАТРОНЫ COUPLING BORING HEADS



Муфторасточные патроны предназначены для растачивания конических отверстий под резьбу, а также для отделки торцов муфт к буровым, обсадным и насосно-компрессорным трубам по ГОСТ 632-41, 631-41 и 633-41.

Патроны предназначены для работы на специальных муфторасточных станках 9182, 9B182, 9A183, 9B183 и 9185.

Станки 9182 и 9B182 служат для обработки муфт от 1 1/2" до 4".

Станки 9A183 и 9B183 служат для обработки муфт от 2 1/2" до 8".

Станок 9185 служит для обработки муфт к обсадным трубам размером от 7 5/8" до 16 3/4".

Патроны для станков 9182, 9B182, 9A183 и 9B183 изготавливаются с хвостовым креплением, а патроны для станка 9185 с фланцевым креплением.

Патроны снабжены специальными, жестко закрепленными ножами.

132



У станков 9182, 9B182, 9A183 и 9B183 патрон во время работы получает продольную подачу, а муфта вращается, а у станка 9185 патрон во время работы получает вращение и подачу.

На каждый размер муфты к каждой модели станка предусмотрен отдельный патрон.

В связи с тем, что муфторасточные станки двух-шпиндельные, к каждому станку требуется два патрона: к станкам 9182, 9B182, 9A183 и 9B183 один патрон правый и один патрон левый, а к станку 9185 — два патрона правых.

Основные размеры правого и левого патрона одинаковы.

Coupling boring heads are designed for boring taper holes for threads and for facing couplings for drill pipes, casing pipes and pump-compressor pipes acc. to the GOST 632-41, 631-41 and 633-41.

The heads operate on special coupling boring machines models 9182, 9B182, 9A183, 9B183 and 9185.

Coupling boring machines 9182 and 9B182 serve for machining couplings from 1 1/2" to 4" diameter.

Coupling boring machines 9A183 and 9B183 serve for machining couplings from 2 1/2" to 8" diameter.

The coupling boring machine model 9185 serves for machining couplings for casing pipes in sizes from 7 5/8" to 16 3/4".

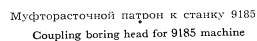
133

Heads are furnished with special, rigidly fastened blades.

A separate head is furnished for each size of coupling on each machine model. For the double-spindled machines, each machine requires two heads.

— 11. 0185, two right hand heads are required.

For machine 9185, two right-hand heads are required.
The basic dimensions are the same for both left- or right-hand heads.





РАЗМЕРЫ ПАТРОНОВ И ИХ ОБОЗНАЧЕНИЕ DIMENSIONS OF THE BORING HEADS AND DESIGNATION

Модели станков Machine tool models	Патроны для обработки муфт с размерами в дюймах Die heads for machining couplings (size in inches)	Обозначение патронов Symbol of die head		Количество ножей в комплекте Number of blades in set
		правого right-hand	левого left-hand	
9182 9B182	2"	MP8220	MP8220.1	3
	2 1/4"	MP8225	MP8225.1	3
	3"	MP8230	MP8230.1	3
	3 1/2"	MP8235	MP8235.1	3
9A183 9B183	4"	MP8240	MP8240.1	4
	2 1/2"	MP8325	MP8325.1	3
	3"	MP8330	MP8330.1	3
	4"	MP8340	MP8340.1	4
9185	6"	MP8360	MP8360.1	4
	8"	MP8380	MP8380.1	6
	8"	MP8580	—	6
	10"	MP85100	—	8
9185	12"	MP85120	—	10
	14"	MP85140	—	10
	16"	MP85160	—	12

Каждый патрон снабжен ножами трех типов:

- разверточными — для растачивания конического отверстия под резьбу;
- расточными — для растачивания входной предохранительной выточки;
- торцевыми — для подрезания торца и снятия наружной и внутренней фаски.

Дно паза под разверточный нож имеет уклон, дающий возможность регулировать диаметр растачивания путем продольного перемещения ножа.

Разверточный нож повернут к оси патрона на угол 5°, благодаря чему получается скос режущей кромки, обеспечивающий более спокойное резание. Для измельчения стружки разверточные ножи снабжены стружколомами. Ножи затачиваются комплектно по передней грани.

Для каждого размера муфты* предусмотрен отдельный патрон, который дает возможность обработки муфт разных типов этого размера (бурильные, обсадные и т. п.).

Перемещение всех ножей каждого типа производится одновременно, посредством резьбовых колец и упоров. Этими же кольцами производится отладка патрона при замене затупившихся ножей.



Each head is furnished with the following three types of blades:

- reamer blades — for boring the taper holes for thread;
- boring blades — for boring the protecting entry recess;
- facing blades — for facing and machining external and internal chamfers.

The bottom of the slot for the reamer blade is inclined. This makes adjustment of the diameter of boring possible by longitudinal displacement of the blade.

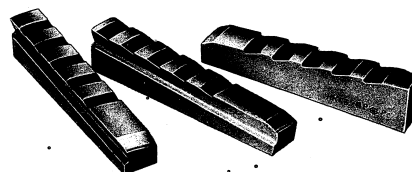
The reamer blade is set at an angle of 5° to the axis of the head. This provides for side rake of the cutting edge and consequently, smoother cutting action.

The reamer blades are furnished with chip-breakers for breaking up the chips. The blades should be sharpened in sets on the front cutting face.

Each head machines couplings of a single size, but of several types (drilling, casing, etc).

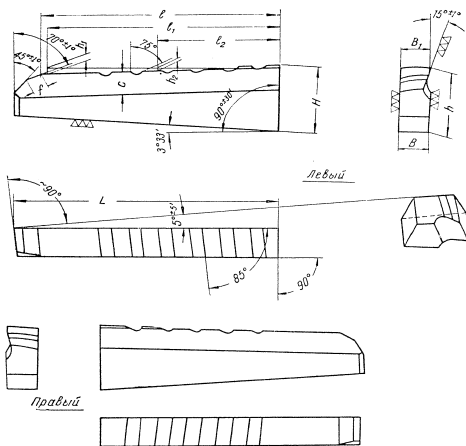
All the blades of each type are regulated simultaneously by the aid of thread-rings and stops. The head is adjusted after replacing worn blades by the same rings.

НОЖИ РАЗВЕРТОЧНЫЕ REAMER BLADES



- Для обработки муфт к насосно-компрессорным гладким трубам
- For machining couplings for pump-compressor plain piping

Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение ножей Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm											
		B = B ₁	L	H	l	f	e	h	h ₁	h ₂	l ₁	l ₂	
2"	ПРГ	7,92	76,5	18,9	70,5	3,5	6,5	18,9	2,35	1,4	68	45	
2 1/4"	"	7,92	89,2	21,5	83	3,5	6,5	21,5	2,6	1,45	80	50	
3"	"	12,67	89,2	22,8	83	3,5	8	21,7	1,5	0,7	80	45	
3 1/2"	"	12,67	89,2	24,3	83	3,5	8	23,7	1,7	0,8	80	45	
4"	"	12,67	111,5	29,3	102	5,5	9	28,8	2,2	1,15	100	60	



Б. Для обработки муфт к насосно-компрессорным трубам с высечными концами
B. For machining couplings for pump-compressor piping with upset ends

Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение ношей Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm									
		B=B ₁	L	H	l	f	c	h	h ₁	h ₂	l ₁ l ₂
2"	НКВ	7,92	76,5	21	70,5	3,5	6,5	21	2,35	1,4	68 45
2 1/4"	"	7,92	89,2	23,9	83	3,5	6,5	23,9	2,6	1,45	80 50
3"	"	12,67	89,2	25,0	83	3,5	8	24,5	1,5	0,75	80 45
3 1/4"	"	12,67	89,2	27,5	83	3,5	8	26,9	1,7	0,8	80 45
4"	"	12,67	111,5	32,3	102	5,5	9	31,3	2,2	1,2	100 60



В. Для обработки муфт к буровым трубам
C. For machining couplings for drill pipes

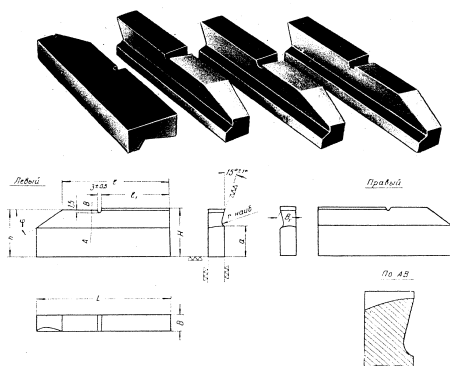
Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение ношей Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm									
		B=B ₁	L	H	l	f	c	h	h ₁	h ₂	l ₁ l ₂
2"	Бур. Drill pipe	7,92	76,5	18,2	70,5	3,5	6,5	18,2	2,35	1,4	68 45
2 1/4"	"	7,92	89,2	20,7	83	3,5	6,5	20,7	2,6	1,45	80 50
3"	"	12,67	89,2	21,6	83	3,5	8	21,1	1,5	0,7	80 45
4"	"	12,67	111,5	28,6	102	5,5	9	28,1	2,2	1,15	100 60
5"	"	15,85	128	49,4	107	7	11	49,1	3,0	1,7	115 70

Г. Для обработки муфт к обсадным трубам
D. For machining couplings for casing pipes

Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение ношей Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm									
		B=B ₁	L	H	l	f	c	h	h ₁	h ₂	l ₁ l ₂
6"	Обс. Casing pipe	15,85	128	49,2	117	7	11	48,9	1,2	0,63	115 70
8"	"	15,85	128	52,7	117	7	11	52,4	3,0	1,7	115 70
10"	"	15,85	141	51,1	133	7	10	51,0	3,54	2,12	130 80
12"—14"	"	15,85	141	48,4	133	7	10	48,3	3,54	2,12	130 80
16"	"	15,85	141	48,4	133	7	10	48,3	3,54	2,12	130 80



НОЖИ РАСТОЧНЫЕ BORING BLADES



А. Для обработки муфт к насосно-компрессорным гладким трубам
A. For machining couplings for pump-compressor plain piping

Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение ножей Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm							φ
		$B=B_1$	L	H	h	l	l_1	a	
2"	НКГ	7,92	70	18,5	11,2	60	35	4	35°
2 1/2"	"	10,3	70	18,5	13,7	60	35	5	35°
3"	"	10,3	70	18,5	13,7	60	35	5	35°
3 1/2"	"	10,3	70	18,5	13,8	57	33,5	6	25°
4"	"	10,3	70	18,5	15,3	59	33,5	6	35°

Б. Для обработки муфт к насосно-компрессорным трубам с высеченными концами
B. For machining couplings for pump-compressor pipes with upset ends

Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение ножей Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm							φ
		$B=B_1$	L	H	h	l	l_1	a	
2"	НКБ	7,92	70	18,5	14	60	35	4	35°
2 1/2"	"	10,3	70	18,5	16,4	60	35	5	35°
3"	"	10,3	70	18,5	16,8	60	35	5	35°
3 1/2"	"	10,3	70	18,5	16,8	57	33,5	6	25°
4"	"	10,3	70	18,5	18,4	59	33,5	6	35°



В. Для обработки муфт к буровым трубам

C. For machining couplings for drill pipes

Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение ножей Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm							φ
		$B=B_1$	L	H	h	l	l_1	a	
2"	Бур.	7,92	70	18,5	12	51	35	4	15°
2 1/2"	"	10,3	70	18,5	14,4	51	35	5	15°
3"	"	10,3	70	18,5	14,4	51	35	5	15°
4"	"	10,3	70	18,5	16,0	49,5	33,5	6	15°
6"	"	10,3	84	32	31,8	62	41	20	15°

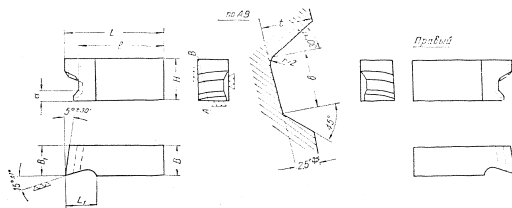
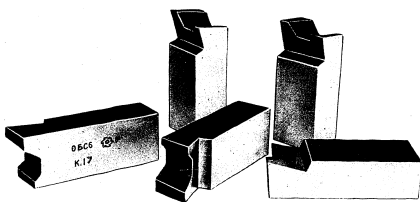
Г. Для обработки муфт к обсадным трубам

D. For machining couplings for casing pipes

Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение ножей Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm							φ
		$B=B_1$	L	H	h	l	l_1	a	
6"	ОБС.	10,3	84	32	31,1	71	41	20	35°
8"	"	10,3	84	38	37,6	71	41	27	35°
10"	"	10,3	84	35,8	37,5	72	45	27	35°
12"-14"	"	10,3	84	33	35	72	45	25	35°
16"	"	10,3	84	33	35	72	45	25	35°



НОЖИ ТОРЦЕВЫЕ FACING BLADES



А. Для обработки муфт к насосно-компрессорным гладким трубам
A. For machining couplings for pump-compressor plain piping

Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение ножей Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm						
		$B=B_1$	L	H	L_1	a	b	t
2"	НКГ	7,92	48	22	9	6,8	3,8	3,3
2 1/2"	"	12,67	48	22	12	6,8	5,5	6,3
3"	"	12,67	48	22	12	6,8	5,8	6,3
3 1/2"	"	12,67	48	22	12	6,8	5,8	6,3
4"	"	15,85	48	22	15	5,3	6,1	6,3

142



Б. Для обработки муфт к насосно-компрессорным трубам с высажеными концами
B. For machining couplings for pump-compressor piping with upset ends

Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение ножей Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm						
		$B=B_1$	L	H	L_1	a	b	t
2"	ННБ	7,92	48	22	9	9,2	3,6	3,3
2 1/2"	"	12,67	48	22	12	9,6	4,5	6,3
3"	"	12,67	48	22	12	9,9	6,4	6,3
3 1/2"	"	12,67	48	22	12	9,9	6,4	6,3
4"	"	15,85	48	22	15	8,4	7,3	6,3

В. Для обработки муфт к буровым трубам
C. For machining couplings for drill pipes

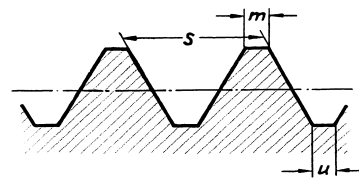
Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение ножей Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm						
		$B=B_1$	L	H	L_1	a	b	t
2"	ДБП	7,92	48	22	9	7,5	5,3	6,3
2 1/2"	Drill pipe	12,67	48	22	12	7,5	6,5	6,3
3"	"	12,67	48	22	12	7,5	6,2	6,3
4"	"	15,85	48	22	15	5,9	8	6,3
6"	"	15,85	51	26	15	6,1	16,1	—

Г. Для обработки муфт к обсадным трубам
D. For machining couplings for casing pipes

Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение ножей Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm					
		$B=B_1$	L	H	L_1	a	b
6"	ОБС	15,85	68	22	15	5,4	11,9
8"	Casing pipe	15,85	68	22	15	4,4	12,9
10"	"	15,85	68	22	16	5,4	12,7
12"-14"	"	15,85	68	25	16	5,8	14
16"	"	15,85	68	25	16	5,8	14

143

СТАНДАРТЫ И ДОПУСКИ



STANDARDS AND TOLERANCES



ДОПУСКИ МЕТИЧКОВ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

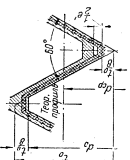
(по ГОСТ ВКС 7217)

TOLERANCES ON TAPS FOR METRIC THREAD

(acc. to OST VKS 7217)

МЕТИЧКИ ШЛИФОВАННЫЕ GROUND TAPS

Полная резьба
Частичная резьба
Степень



Номинальный диаметр резьбы в мм Nominal diameter of thread in mm	Шаг резьбы в мм Pitch of thread in mm	Наружный диаметр Major diameter d_0		Средний диаметр Pitch diameter $d_{0.5}$		Внутренний диаметр Minor diameter d_1		Шаг резьбы Pitch of thread P	Допуски на отклонение для 1/2 угла профиля (внутрь) Tolerance for 1/2 angle of thread profile (inward) $d \pm$
		Предельные отклонения в микрометрах (в миллиметрах) (0,001 мм)							
		Низшее Low +		Высшее High +		Высшее High +			
		Низшее Low +		Высшее High +		Высшее High +			
4	0.7	30	60	12	24	30	39	10	35
6	0.75	30	60	12	24	30	44	10	35
7—10	0.75	30	66	12	27	34	44	10	35
11—18	0.75	30	73	12	30	39	44	10	35
20—30	0.75	30	82	12	33	45	44	10	35
33—52	0.75	30	92	12	37	51	44	10	35
5	0.8	40	70	12	24	30	49	10	30
6	1	50	80	16	28	34	59	10	30
7—10	1	50	86	16	31	38	59	10	30



11-18	1	50	93	16	34	43	59	10	30
20-30	1	50	102	16	37	49	59	10	30
33-52	1	50	112	16	41	55	59	10	30
8-9	1.25	70	106	16	31	38	63	10	25
12	1.25	70	113	16	34	43	63	10	25
10	1.5	90	126	20	35	42	89	10	25
11-18	1.5	90	133	20	38	47	89	10	25
20-30	1.5	90	142	20	41	53	89	10	25
33-52	1.5	90	152	20	45	59	89	10	25
12	1.75	110	153	20	38	47	93	10	20
14-18	2	130	173	20	38	47	108	10	20
20-30	2	130	182	20	41	53	108	10	20
33-52	2	130	192	20	45	59	108	10	20
18-22	2.5	160	212	25	46	58	137	10	20
24-27	3	200	252	30	51	63	167	10	20
36-52	3	200	262	30	55	69	167	10	20
30-33	3.5	240	302	30	55	69	196	10	20
36-39	4	280	342	30	55	69	216	10	15
42-46	4.5	320	382	36	61	75	245	10	15
48-52	5	360	422	36	61	75	275	10	15



МЕТЧИКИ НЕШЛИФОВАННЫЕ
CUT THREAD TAPS

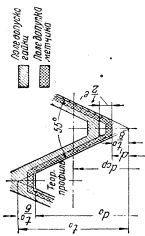
Номинальный диаметр резца в мм Nominal thread in mm	Шаг резьбы в мм Pitch of thread in mm	Номинальный диаметр резца Major diameter of tap		Средний диаметр резца Pitch diameter of tap		Минорный диаметр резца Minor diameter of tap		Шаг резьбы Pitch of thread		Измерение отклонения Measurement of deviation		Измерение отклонения Measurement of deviation	
		Низ Low	Выс High	Низ Low	Выс High	Низ Low	Выс High	Низ Low	Выс High	Метрическая резьба Metric thread		Метрическая резьба Metric thread	
										Н ±	H	E	H
1-1,7	0,2	12	8	33	48	10	15	40	20	60	85	100	
1-2,3	0,25	16	8	33	48	14	15	40	20	60	75	90	
1,4	0,3	16	8	33	48	14	15	40	20	60	75	90	
1,7-3	0,35	16	8	33	48	24	20	40	25	50	65	80	
3,5	0,5	16	8	38	56	24	20	40	25	50	65	80	
9-10	0,55	16	8	44	60	24	20	40	25	50	65	80	
2-2,3	0,25	16	8	31	48	24	20	40	25	50	65	80	
2-2,3	0,45	20	8	33	48	30	20	30	30	50	55	70	
3-6	0,5	25	12	42	60	30	20	30	30	50	55	70	
7-10	0,5	25	12	48	70	30	20	30	30	50	55	70	
11-18	0,5	25	12	55	82	30	20	30	30	50	55	70	
20-22	0,5	25	12	64	96	30	20	30	30	50	55	70	
3,5	0,6	30	12	42	60	39	20	30	30	50	50	65	
4	0,7	30	12	42	60	44	20	30	30	50	45	60	
6	0,75	30	12	42	60	44	20	30	30	50	40	70	
7-10	0,75	30	12	48	70	44	20	30	30	50	45	60	

11-18	0,75	30	12	55	82	44	30	50	40	70	45	60	
20-30	0,75	30	12	64	96	44	30	50	40	70	45	60	
33-52	0,75	30	12	74	112	44	30	50	40	70	45	60	
6	0,8	30	12	74	112	44	30	50	40	70	45	60	
7-10	1	50	108	10	52	74	30	50	40	70	40	55	
11-18	1	50	120	10	50	86	30	50	40	70	40	55	
20-30	1	50	124	10	68	100	30	50	40	70	40	55	
33-52	1	50	150	16	78	110	30	50	40	70	35	50	
8-9	1,25	70	128	16	52	74	30	50	40	70	35	50	
12	1,25	70	140	16	59	86	30	50	40	70	30	45	
10	1,5	90	148	20	63	90	30	50	40	70	30	45	
11-18	1,5	90	160	20	63	90	30	50	40	70	30	45	
20-30	1,5	90	174	20	72	104	30	50	40	70	30	45	
33-52	1,5	90	190	20	82	120	30	50	40	70	30	45	
12	1,75	110	180	20	63	90	30	50	40	70	30	45	
14-18	2	130	200	20	63	90	30	50	40	70	25	40	
20-30	2	130	214	20	72	104	30	50	40	70	25	40	
33-52	2	130	230	20	82	120	30	50	40	70	25	40	
18-22	2,5	160	244	25	77	109	137	30	50	40	70	25	40
24-27	3	200	284	30	82	114	167	30	50	40	70	20	35
36-52	3	200	300	30	92	130	167	30	50	40	70	20	35
30-33	3,5	240	340	30	92	130	196	30	50	40	70	20	35
36-39	4	280	380	30	92	130	216	30	50	40	70	20	35
42-45	4,5	320	420	36	98	136	245	30	50	40	70	20	35
48-52	5	360	460	36	98	136	275	30	50	40	70	20	35





ДОПУСКИ МЕТЧИКОВ ДЛЯ ДОЙМОВОЙ РЕЗЬБЫ
(по ГОСТ ВКС 7218)
TOLERANCES ON TAPS FOR ENGLISH THREAD
(acc. to OST VKS 7218)
МЕТЧИКИ ШЛИФОВАННЫЕ
GROUND TAPS



Номинальный диаметр резьбы в дюймах Nominal diameter of thread in inches	Число витков на 1" Threads per inch	Наружный диаметр Major diameter d_h		Средний диаметр Pitch diameter d_p		Внутренний диаметр Minor diameter d_i	Шаг резьбы Pitch of thread P	Допусковое отклонение для 1/2 угла профиля (в микронах) Tolerance for 1/2 angle of thread profile (microns)		
		Предельные отклонения в микронах (в дюймах - 0,001 мм)								
		Наружный диаметр Major diameter d_h		Средний диаметр Pitch diameter d_p					Внутренний диаметр Minor diameter d_i	
		Нижнее Low	Верхнее High	Нижнее Low	Верхнее High					
1/4	20	70	105	16	31	38	95	25		
5/16	18	90	125	20	35	42	109	25		
3/8	16	110	153	20	38	47	131	20		
7/16	14	130	173	20	38	47	151	10		
1/2	12	150	193	20	41	50	175	10		
5/8	11	160	203	25	43	52	172	10		
3/4	10	180	212	25	46	58	182	10		
7/8	9	190	222	25	46	58	209	10		
1	8	200	232	30	51	63	221	10		
1 1/8	7	240	292	30	51	63	281	10		
1 1/4	6	280	342	30	55	69	316	10		
1 3/8	5	320	392	35	55	69	365	15		
1 1/2	5	360	422	35	61	75	370	15		
1 5/8	4,5	360	422	35	61	75	375	15		
2	4,5	360	422	35	61	75	413	15		

Sanitized Copy Approved for Release 2010/08/31 : CIA-RDP81-01043R000800150001-2



МЕТЧИКИ НЕШЛИФОВАННЫЕ
CUT THREAD TAPS

Номинальный диаметр резьбы в дюймах Nominal diameter of thread in inches	Число витков на 1" Threads per inch	Наружный диаметр Major diameter D_h		Средний диаметр Pitch diameter d_p		Внутренний диаметр Minor diameter d_i		Шаг резьбы Pitch of thread		Допусковые отклонения для 1/2 угла профиля (в микронах) Tolerance for 1/2 angle of thread profile (microns)			
		Предельные отклонения в микронах (в дюймах - 0,001 мм)		Предельные отклонения в микронах (в дюймах - 0,001 мм)		Предельные отклонения в микронах (в дюймах - 0,001 мм)		Pitch of thread					
		Низшее Low	Высшее High	Низшее Low	Высшее High	Низшее Low	Высшее High						
									Минимум Minimum		Максимум Maximum	Минимум Minimum	Максимум Maximum
1/4	20	70	118	16	46	64	96	30	50	40	70	35	50
5/16	18	90	148	20	56	78	109	30	50	40	70	35	50
3/8	16	110	180	20	63	90	131	30	50	40	70	30	45
7/16	14	130	209	20	63	90	151	30	50	40	70	30	45
1/2	12	150	230	20	63	90	153	30	50	40	70	25	40
5/8	12	160	244	20	63	90	153	30	50	40	70	25	40
3/4	11	180	264	25	68	95	172	30	50	40	70	25	40
7/8	9	190	284	25	77	109	182	30	50	40	70	25	40
1	8	200	294	30	82	114	206	30	50	40	70	20	35
1 1/8	7	240	340	30	92	130	261	50	70	50	70	20	35
1 1/4	6	280	380	30	92	130	316	50	70	50	70	20	30
1 3/8	6	280	380	30	92	130	321	50	70	50	70	20	30
1 1/2	5	350	460	36	98	136	370	50	70	50	70	20	30
1 5/8	5	350	460	36	98	136	375	50	70	50	70	20	30
1 3/4	4,5	360	460	36	98	136	413	50	70	50	70	15	25
2	4,5	360	460	36	98	136	413	50	70	50	70	15	25

Sanitized Copy Approved for Release 2010/08/31 : CIA-RDP81-01043R000800150001-2



ДОПУСКИ И РАЗМЕРЫ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБОВЫХ ФРЕЗ В ОСЕВОМ СЕЧЕНИИ
(при переднем угле заточки фрезы $\gamma = 0^\circ$)
(по ГОСТ 1336-47)

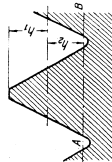
TOLERANCES AND DIMENSIONS OF MULTIPLE THREAD MILLING CUTTERS

(true rake angle $\gamma = 0^\circ$)

(acc. to GOST 1336-47)

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА

METRIC THREAD



Размеры в мм Dimensions in mm		Предельные отклонения Tolerances for $\frac{1}{4}$ angle of thread profile (in minutes)				Предельные отклонения по шагу в мм на длине: Tolerances on pitch in mm on a length of:						
Шаг Pitch f	h_1		h_2	не больше not less than	Фрезы Cutters \pm		Фрезы Cutters \pm		Фрезы Cutters \pm		Фрезы Cutters \pm	
	наиб. max.	допуск limit			\pm	\pm	\pm	\pm	\pm	\pm	\pm	\pm
0,75	0,29	0,03	0,243	0,243	35	45	0,01	0,02	0,03	0,015	0,03	0,05
1	0,38	0,03	0,325	0,325	30	40	0,01	0,02	0,03	0,015	0,03	0,05
1,25	0,47	0,03	0,406	0,406	25	35	0,01	0,02	0,03	0,015	0,03	0,05
1,5	0,57	0,04	0,487	0,487	25	35	0,01	0,02	0,03	0,015	0,03	0,05
1,75	0,66	0,05	0,569	0,569	20	30	0,01	0,02	0,03	0,015	0,04	0,06
2	0,75	0,05	0,650	0,650	20	30	0,01	0,02	0,03	0,015	0,04	0,06
2,5	0,95	0,07	0,812	0,812	20	30	0,01	0,03	0,04	0,015	0,045	0,07
3	1,13	0,08	0,974	0,974	20	30	0,01	0,03	0,04	0,015	0,045	0,07
3,5	1,33	0,10	1,137	1,137	20	30	0,01	0,03	0,05	0,015	0,05	0,07
4	1,51	0,11	1,299	1,299	15	25	0,01	0,03	0,05	0,015	0,05	0,07

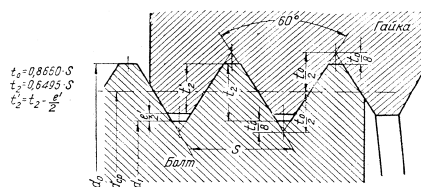
ДЮКМОВАЯ РЕЗЬБА
ENGLISH THREAD

Число витков на 1"	Размеры в мм Dimensions in mm			Предельные отклонения \pm , угол профиля (в минутах) Tolerances for \pm , angle of thread profile (in minutes)			Предельные отклонения по шагу в мм на длине: Tolerances on pitch in mm on a length of:					
	A_1	допуск limit	A_2	не менее not less than	Фрезы Cutters \pm	Фрезы Cutters \pm	Фрезы Cutters \pm	Фрезы Cutters \pm	Фрезы Cutters \pm	Фрезы Cutters \pm	Фрезы Cutters \pm	
Threads per inch	max.				\pm	\pm	\pm	\pm	\pm	\pm	\pm	
20	0,48	0,03	0,407	0,407	25	35	0,01	0,02	0,03	0,015	0,03	0,05
18	0,53	0,04	0,452	0,452	25	35	0,01	0,02	0,03	0,015	0,03	0,05
16	0,59	0,04	0,509	0,509	25	35	0,01	0,02	0,03	0,015	0,03	0,05
14	0,68	0,05	0,581	0,581	20	30	0,01	0,02	0,03	0,015	0,04	0,06
12	0,79	0,06	0,678	0,678	20	30	0,01	0,02	0,03	0,015	0,04	0,06
11	0,87	0,07	0,740	0,740	20	30	0,01	0,02	0,03	0,015	0,04	0,06
10	0,95	0,07	0,813	0,813	20	30	0,01	0,03	0,04	0,015	0,045	0,07
9	1,06	0,08	0,904	0,904	20	30	0,01	0,03	0,04	0,015	0,045	0,07
8	1,19	0,08	1,017	1,017	20	30	0,01	0,03	0,05	0,015	0,045	0,07
7	1,36	0,10	1,162	1,162	20	30	0,01	0,03	0,05	0,015	0,05	0,07
6	1,58	0,12	1,356	1,356	15	25	0,01	0,03	0,05	0,015	0,05	0,07





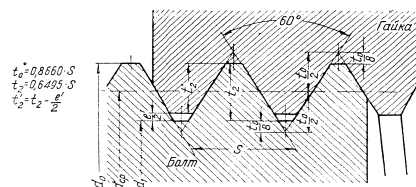
РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ ОСНОВНАЯ
(по ГОСТ НКТП 94)
METRIC THREAD
(acc. to OST NKTP 94)



Размеры в мм Dimensions in mm					
d_0	d_{cp}	d_1	s	t_2	e'
1	0,838	0,676	0,25	0,162	0,034
1,2	1,038	0,876	0,25	0,162	0,034
1,4	1,205	1,010	0,3	0,195	0,04
1,7	1,473	1,246	0,35	0,227	0,044
2	1,740	1,480	0,4	0,260	0,05
2,3	2,040	1,780	0,4	0,260	0,05
2,6	2,308	2,016	0,45	0,292	0,054
3	2,675	2,350	0,5	0,325	0,06
4	3,546	3,091	0,7	0,454	0,079
5	4,480	3,961	0,8	0,520	0,089



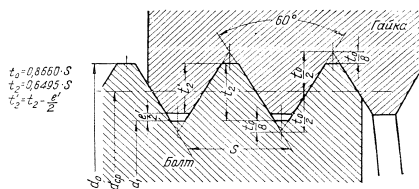
РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ ОСНОВНАЯ
(по ГОСТ НКТП 32)
METRIC THREAD
(acc. to OST NKTP 32)



Размеры в мм Dimensions in mm					
d_0	d_{cp}	d_1	s	t_2	e'
6	5,350	4,701	1	0,650	0,109
8	7,188	6,377	1,25	0,812	0,133
10	9,026	8,051	1,5	0,974	0,179
12	10,863	9,727	1,75	1,137	0,193
14	12,701	11,402	2	1,299	0,218
16	14,701	13,402	2	1,299	0,218
18	16,376	14,753	2,5	1,624	0,267
20	18,376	16,753	2,5	1,624	0,267
22	20,376	18,753	2,5	1,624	0,267
24	22,051	20,103	3	1,948	0,327
27	25,051	23,103	3	1,948	0,327
30	27,727	25,454	3,5	2,273	0,386
36	33,402	30,804	4	2,598	0,436
42	39,077	36,155	4,5	2,923	0,485
48	44,752	41,505	5	3,248	0,545
56	52,428	48,855	5,5	3,572	0,595
64	60,103	56,206	6	3,897	0,644



РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ, 1-я МЕЛКАЯ
(по ОСТ НКТП 271)
METRIC FINE THREAD, SERIES 1
(acc. to OST NKTP 271)



Размеры в мм Dimensions in mm					
d_0	d_{cp}	d_1	s	t_2	e'
1	0,870	0,740	0,2	0,13	0,025
1,2	1,070	0,940			
1,4	1,270	1,140			
1,7	1,570	1,440	0,25	0,162	0,034
2	1,838	1,676			
2,3	2,138	1,976			
2,6	2,373	2,146	0,35	0,227	0,044
3	2,773	2,546			
3,5	3,273	3,046			
4	3,675	3,350	0,5	0,325	0,06
5	4,675	4,350			
6	5,513	5,026			
8	7,350	6,701	1	0,65	0,109
10	9,350	8,701			
12	11,188	10,377			
14	13,026	12,051	1,5	0,974	0,179
16	15,026	14,051			
18	17,026	16,051			
20	19,026	18,051	2	1,299	0,218
22	21,026	20,051			
24	22,701	21,402			
27	25,701	24,402	2	1,299	0,218
30	28,701	27,402			
33	31,701	30,402			

Продолжение

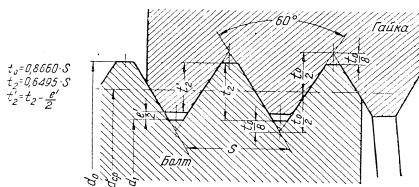
Continued



Размеры в мм Dimensions in mm					
d_0	d_{cp}	d_1	s	t_2	e'
36	34,051	32,103	3	1,948	0,327
39	37,051	35,103			
42	40,051	38,103			
45	43,051	41,103			
48	46,051	44,103			
52	50,051	48,103			
56	53,402	50,804	4	2,598	0,436
60	57,402	54,804			
64	61,402	58,804			
68	65,402	62,804			
72	69,402	66,804			
76	73,402	70,804			
80	77,402	74,804			
85	82,402	79,804			
90	87,402	84,804			
95	92,402	89,804			
100	97,402	94,804			
105	102,402	99,804			
110	107,402	104,804			
115	112,402	109,804			
120	117,402	114,804			
125	122,402	119,804			
130	127,402	124,804			
135	132,402	129,804			
140	137,402	134,804			
145	142,402	139,804			
150	147,402	144,804			
155	152,402	149,804			
160	157,402	154,804			
165	162,402	159,804			
170	167,402	164,804			
175	172,402	169,804			
180	177,402	174,804			
185	182,402	179,804			
190	187,402	184,804			
195	192,402	189,804			
200	197,402	194,804			



РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ, 2-я МЕЛКАЯ
(по ГОСТ НКТП 272)
METRIC FINE THREAD, SERIES 2
(acc. to OST NKTP 272)



Размеры в мм Dimensions in mm					
d_0	d_{cp}	d_1	s	l_2	e'
6	5,675	5,350	0,5	0,325	0,060
7	6,675	6,350			
8	7,513	7,026			
9	8,513	8,026	0,75	0,487	0,084
10	9,513	9,026			
11	10,513	10,026			
12	11,350	10,701	1	0,650	0,109
14	13,350	12,701			
16	15,350	14,701			
18	17,350	16,701	1,5	0,974	0,179
20	19,350	18,701			
22	21,350	20,701			
24	23,026	22,051	2	1,299	0,218
27	26,026	25,051			
30	29,026	28,051			
33	32,026	31,051	2	1,299	0,218
36	34,701	33,402			
39	37,701	36,402			
42	40,701	39,402	2	1,299	0,218
45	43,701	42,402			
48	46,701	45,402			
52	50,701	49,402			

Продолжение

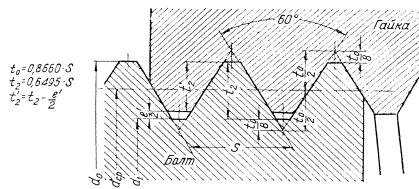
Continued



Размеры в мм Dimensions in mm					
d_0	d_{cp}	d_1	s	l_2	e'
56	54,051	52,103	3	1,948	0,327
60	58,051	56,103			
64	62,051	60,103			
68	66,051	64,103			
72	70,051	68,103			
76	74,051	72,103			
80	78,051	76,103			
85	83,051	81,103			
90	88,051	86,103			
95	93,051	91,103			
100	98,051	96,103			
105	103,051	101,103			
110	108,051	106,103			
115	113,051	111,103			
120	118,051	116,103			
125	123,051	121,103			
130	128,051	126,103			
135	133,051	131,103			
140	138,051	136,103			
145	143,051	141,103			
150	148,051	146,103			
155	153,051	151,103			
160	158,051	156,103			
165	163,051	161,103			
170	168,051	166,103			
175	173,051	171,103			
180	178,051	176,103			
185	183,051	181,103			
190	188,051	186,103			
195	193,051	191,103			
200	198,051	196,103			



РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ, 3-я МЕЛКАЯ
(по ОСТ НКТП 4120)
METRIC FINE THREAD, SERIES 3
(acc. to OST NKTP 4120)



Размеры в мм Dimensions in mm					
d_0	d_{cp}	d_1	s	t_2	e'
8	7,675	7,350	0,5	0,325	0,060
9	8,675	8,350			
10	9,675	9,350			
11	10,675	10,350			
12	11,513	11,026			
14	13,513	13,026	0,75	0,487	0,084
16	15,513	15,026			
18	17,513	17,026			
20	19,513	19,026			
22	21,513	21,026			
24	23,350	22,701	1	0,650	0,109
27	26,350	25,701			
30	29,350	28,701			
33	32,350	31,701			
36	35,026	34,051			
39	38,026	37,051	1,5	0,974	0,179
42	41,026	40,051			
45	44,026	43,051			
48	47,026	46,051			
52	51,026	50,051			

Продолжение

Continued

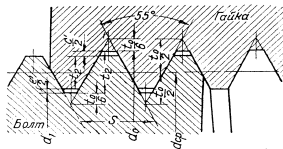


Размеры в мм Dimensions in mm					
d_0	d_{cp}	d_1	s	t_2	e'
56	54,701	53,402	2	1,299	0,218
60	58,701	57,402			
64	62,701	61,402			
68	66,701	65,402			
72	70,701	69,402			
76	74,701	73,402			
80	78,701	77,402			
85	83,701	82,402			
90	88,701	87,402			
95	93,701	92,402			
100	98,701	97,402			
105	103,701	102,402			
110	108,701	107,402			
115	113,701	112,402			
120	118,701	117,402			
125	123,701	122,402			
130	128,701	127,402			
135	133,701	132,402			
140	138,701	137,402			
145	143,701	142,402			
150	148,701	147,402			
155	153,701	152,402			
160	158,701	157,402			
165	163,701	162,402			
170	168,701	167,402			
175	173,701	172,402			
180	178,701	177,402			
185	183,701	182,402			
190	188,701	187,402			
195	193,701	192,402			
200	198,701	197,402			



РЕЗЬБА ДЮЙМОВАЯ
(по ОСТ НКТП 1260)
ENGLISH THREAD
(acc. to OST NKTP 1260)

$$\begin{aligned} t_0 &= 0,96049 \cdot S \\ t_2 &= 0,6403 \cdot S \\ t_2' &= t_2 - \left(\frac{S}{2} + \frac{S}{8} \right) \end{aligned}$$

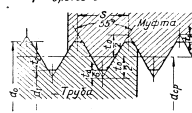
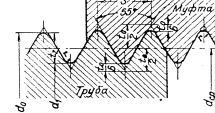


d_0		Число нитей на 1" Threads per inch	Размеры в мм Dimensions in mm					
дюймы inches	мм mm		d_{cp}	d_1	s	t_2	c'	e'
$1/16$	4,762	24	4,085	3,408	1,058	0,677	0,132	0,152
$1/8$	6,350	20	5,537	4,724	1,270	0,814	0,150	0,186
$3/16$	7,938	18	7,034	6,131	1,411	0,903	0,158	0,209
$1/4$	9,525	16	8,509	7,492	1,588	1,017	0,165	0,238
$5/16$	12,700	12	11,345	9,989	2,117	1,355	0,200	0,311
$3/8$	15,875	11	14,397	12,918	2,309	1,479	0,225	0,342
$7/16$	19,050	10	17,424	15,798	2,540	1,626	0,240	0,372
$1/2$	22,225	9	20,418	18,611	2,822	1,807	0,265	0,419
$5/8$	25,400	8	23,367	21,334	3,175	2,033	0,290	0,466
$3/4$	28,575	7	26,252	23,929	3,629	2,323	0,325	0,531
$7/8$	31,750	7	29,427	27,104	3,629	2,323	0,330	0,536
$1 1/8$	38,100	6	35,390	32,679	4,233	2,711	0,370	0,631
$1 1/4$	44,450	5	41,198	37,945	5,080	3,253	0,430	0,755
2	50,800	4 1/2	47,186	43,572	5,644	3,614	0,480	0,838
2 1/4	57,150	4	53,084	49,019	6,350	4,066	0,530	0,941
2 1/2	63,500	4	59,434	55,369	6,350	4,066	0,530	0,941
2 3/4	69,850	3 1/2	65,204	60,557	7,257	4,647	0,590	1,073
3	76,200	3 1/2	71,554	66,907	7,257	4,647	0,590	1,073
3 1/4	82,550	3 1/4	77,546	72,542	7,815	5,004	0,640	1,158
3 1/2	88,900	3 1/4	83,896	78,892	7,815	5,004	0,640	1,158
3 3/4	95,250	3	89,829	84,409	8,467	5,421	0,700	1,251
4	101,600	3	96,179	90,759	8,467	5,421	0,700	1,251



РЕЗЬБА ТРУБНАЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ
(по ОСТ НКТП 266)
STRAIGHT PIPE THREAD
(acc. to OST NKTP 266)

$$\begin{aligned} t_0 &= 0,96049 \cdot S \\ t_2 &= 0,64031 \cdot S \\ r &= 0,13733 \cdot S \end{aligned}$$

Профиль с плоско-резонными
вершинами (прямой)

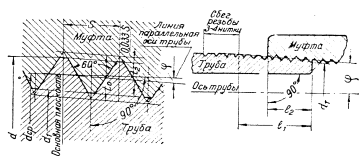
Профиль закругленный

Номинальный диаметр трубы в дюймах Nominal diameter of pipe in inches	Число нитей на 1" Threads per inch	Размеры в мм Dimensions in mm					
		d_0	d_{cp}	d_1	s	t_2	r
$1/4$	19	13,158	12,302	11,446	1,337	0,856	0,184
$3/8$	19	16,663	15,807	14,951	1,337	0,856	0,184
$1/2$	14	20,956	19,794	18,632	1,814	1,162	0,249
$3/4$	14	26,442	25,281	24,119	1,814	1,162	0,249
1	11	33,250	31,771	30,293	2,309	1,479	0,317
$1 1/4$	11	41,912	40,433	38,954	2,309	1,479	0,317
$1 1/2$	11	47,805	46,326	44,847	2,309	1,479	0,317
$1 3/4$	11	53,748	52,270	50,791	2,309	1,479	0,317
2	11	59,616	58,137	56,659	2,309	1,479	0,317
$2 1/2$	11	75,187	73,708	72,230	2,309	1,479	0,317
3	11	87,887	86,409	84,930	2,309	1,479	0,317
$3 1/2$	11	100,334	98,855	97,376	2,309	1,479	0,317
4	11	113,034	111,556	110,077	2,309	1,479	0,317



РЕЗЬБА КОНИЧЕСКАЯ
(по ГОСТ 6111-52)

TAPER THREAD
(acc. to GOST 6111-52)



Теоретическая высота витка Theoretical depth of thread	t_0	0,866 t
Рабочая высота витка Working depth of thread	t_2	0,8 t
Угол уклона Taper angle	φ	1° 47' 24"
Конусность Taper	2tg φ	1 : 16



Обозначение Примечание	Минимум напряжения на изгиб	Шаг периода	Диаметр профиля				Диаметр профиля в осевой плоскости				Внутренний радиус напряжения		
			Pitch of thread ε	working l_1	from the base plane l_2	from the base plane l_3	pitch diameter d_{cp}	major d	minor d_1	pitch diameter d_{cp}		major d	minor d_1
$1/16$	27	0,941	6,5	4,064	7,142	7,895	6,399	6,135	0,753				
$1/8$	27	0,941	7,0	4,372	9,519	10,272	8,769	8,480	0,753				
$1/4$	18	1,411	9,5	5,080	12,443	13,572	11,314	10,997	1,129				
$1/2$	18	1,411	10,5	6,096	15,926	17,055	14,797	14,416	1,129				
$3/4$	14	1,814	13,5	8,128	19,772	21,223	18,321	17,813	1,451				
1	14	1,814	14,0	8,611	25,177	26,598	23,666	23,128	1,451				
$1 1/16$	11	2,209	17,5	10,160	31,461	33,228	29,694	29,059	1,767				
$1 1/8$	11	2,209	18,0	10,668	40,218	41,985	38,451	37,784	1,767				
$1 1/4$	11	2,209	18,5	10,668	46,287	48,054	44,520	43,853	1,767				
$1 1/2$	11	2,209	19,0	11,074	58,325	60,092	56,558	55,866	1,767				



ВСЕСОЮЗНОЕ ЭКСПОРТНО-ИМПОРТНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

„СТАНКОИМПОРТ“

ЭКСПОРТИРУЕТ И ИМПОРТИРУЕТ:

Металлорежущие станки
 Деревообрабатывающие станки
 Кузнечно-прессовое оборудование
 Прокатное оборудование (импорт)
 Измерительные приборы и инструмент
 Приборы и машины для испытания металлов
 Оптические приборы и инструмент
 Ручной электрический и пневматический инструмент
 Режущий инструмент по металлу и дереву
 Слесарно-монтажный инструмент и зажимные патроны
 Изделия из твердых сплавов
 Абразивные изделия
 Шариковые и роликовые подшипники
 Металлографические, биологические и поляризационные микроскопы
 Кинооборудование и киноаппаратуру
 Геодезические приборы и инструмент
 Фотоаппаратуру, бинокли, лупы, линзы и др.
 Сырое оптическое стекло

С запросами на все товары, относящиеся к номенклатуре
 В/О „СТАНКОИМПОРТ“ и за дополнительными сведениями
 просим обращаться по адресу:

Москва, 200, Смоленская-Сенная пл., 32/34.
 Всесоюзное Экспортно-Импортное Объединение
 „СТАНКОИМПОРТ“
 Телеграфный адрес: Москва СТАНКОИМПОРТ

Конструкции и технические характеристики инструмента,
 приведенного в каталоге,
 могут быть изменены без дополнительной информации.



VSESOJUZNOJE EXPORTNO-IMPORTNOJE
 OBJEDINENIJE

“STANKOIMPORT”

EXPORTS AND IMPORTS:

Machine Tools
 Woodworking Machinery
 Metal Working Machinery (Presses, Hammers, Shears, Cold Roll
 Forming Machines, Punching Machines)
 Rolling Mills (imports)
 Measuring Instruments and Apparatus (for metal industry)
 Testing Machines and Instruments (for metals)
 Optical Instruments and Equipment
 Portable Electric and Pneumatic Tools (for metal and woodworking)
 Metal and Wood Cutting Tools
 Mechanic's Tools and Chucks
 Sintered Carbide and Hard-Alloy Products
 Abrasive Products
 Ball and Roller Bearings
 Microscopes of all types
 Motion-Picture Equipment and Accessories
 Geodetic Instruments and Equipment
 Photographic Cameras
 Binoculars
 Magnifiers
 Lenses
 Crude Optical Glass Blocks and Blanks

All inquiries and correspondence to be forwarded to:

Vsesojuznoje Exportno-Importnoje Objedinenije
 “STANKOIMPORT”
 32/34 Smolenskaja-Sennaja pl., Moscow, USSR.
 For cables: STANKOIMPORT Moscow

Design and specifications of the tools illustrated herein are subject
 to change without notice.